



887

Návod k obsluze

*Všechna práva vyhrazena.*  
Vlastnictví Dürkopp Adler GmbH a chráněno autorským právem.  
Použití tohoto obsahu bez předchozího písemného souhlasu Dürkopp Adler GmbH  
zakázáno.

**Copyright © Dürkopp Adler GmbH - 2021**

# Úvod

Návod k používání má usnadnit seznámení se strojem a možnostmi jeho využití, k němuž je určen.

Tento materiál obsahuje důležité pokyny pro bezpečný, správný a hospodárny provoz stroje. Jeho dodržování pomáhá vyhnout se rizikům, snížit prostoje a náklady na opravy, zvýšit spolehlivost a životnost stroje.

Přiložená dokumentace vhodně doplňuje pokyny na základě platných národních předpisů týkajících se bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí.

Uvedená dokumentace musí být neustále k dispozici na pracovišti stroje.

Tyto pokyny si musí přečíst a řídit se jimi každá osoba, která je pověřena na stroji nebo se strojem pracovat.

Tím je míněno:

- obsluha včetně přípravy stroje, odstraňování poruch v průběhu práce, odstraňování výrobních odpadů, ošetřování stroje
- údržba (kontrola, oprava)
- doprava.

Obsluhující pracovník se má podílet na péči o to, aby se strojem pracovaly jen pověřené osoby.

Obsluhující pracovník je povinen alespoň jednou za směnu stroj překontrolovat s ohledem na zevně znatelné škody a závady. Nastalé změny (včetně chování stroje za provozu), které ohrožují bezpečnost, je povinen ihned ohlásit.

Používající podnik musí dbát na to, aby stroj byl provozován vždy jen v bezvadném stavu.

Zásadně nesmějí být žádná bezpečnostní zařízení demontována ani vyřazována z provozu.

Je-li nutné demontovat bezpečnostní zařízení při úpravě, opravě nebo údržbě, musí být ihned po ukončení údržbářských nebo opravárenských prací bezpečnostní zařízení opět namontována.

Svévolné změny na stroji vylučují ručení výrobce za škody z toho vzniklé.

Dbejte všech bezpečnostních pokynů a upozornění na nebezpečí umístěných na stroji. Žlutočerně pruhované plochy označují místa trvalého nebezpečí, například nebezpečí zmáčknutí, říznutí, poranění stříhacím pohybem nebo nárazem.

Vedle pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze dodržujte i obecně platné bezpečnostní a protiúrazové předpisy.



## Požadavky na likvidaci

Podle zákona č. 185/2001 Sb. o odpadech nesmí být tento výrobek (elektrozařízení) vyřazován do odpadu. Pro získání informací o likvidaci výrobku kontaktujte firmu RETELA ([www.RETELA.cz](http://www.RETELA.cz)).

# Všeobecné bezpečnostní předpisy

**Nedodržení dále uvedených bezpečnostních pokynů může vést k tělesným zraněním nebo k poškození stroje.**

1. Stroj smí být uveden do provozu teprve po seznámení se s příslušným návodem k obsluze a pouze patřičně zaučenou osobou.
2. Před uvedením do provozu si přečtete též bezpečnostní pokyny a návod k obsluze elektromotoru od jeho výrobce.
3. Stroj smí být provozován jen podle svého určení a ne bez příslušných ochranných zařízení; přitom je nutno dodržovat i všechny příslušné bezpečnostní předpisy.
4. Při výměně šicích nástrojů (například jehly, přítlačné patky, stehové desky, podavače a cívky), při navlékání nití, při opuštění pracoviště i při údržbářských pracích je nutno stroj odpojit od sítě hlavním vypínačem nebo vytažením síťové vidlice ze sítě.
5. Denní údržbářské práce smějí být prováděny jen patřičně zaučenými osobami.
6. Opravářské práce jakož i speciální údržbářské práce smějí být prováděny jen odborníky nebo patřičně zaučenými osobami.
7. Pro údržbářské a opravářské práce na pneumatických zařízeních je nutno stroj odpojit od pneumatické napájecí sítě. Výjimky jsou přípustné jen při seřizovacích pracích a funkčních zkouškách prováděných patřičně zaučenými odbornými silami.
8. Práce na elektroinstalaci smějí být prováděny jen k tomu kvalifikovanými odbornými silami.
9. Práce na součástech a zařízeních pod napětím nejsou přípustné. Výjimky upravují předpisy EN 50110.
10. Přestavby nebo změny stroje smějí být prováděny jen s naším souhlasem a s dodržením všech příslušných bezpečnostních předpisů.
11. Při opravách je nutno používat náhradní díly námi schválené k používání.
12. Uvedení hlavy stroje do provozu je zakázáno až do zjištění, že šicí jednotka jako celek odpovídá ustanovením směrnic ES.
13. K přívodnímu kabelu je nutné připojit síťovou vidlici, která je schválená v zemi používání stroje. Tuto práci musí provést pracovník znalý elektrických předpisů platných v dané zemi (také viz bod 8).



Bezpečnostní předpisy opatřené těmito značkami je bezpodmínečně nutné dodržovat.

**Nebezpečí úrazu!**

Respektujte mimoto i všeobecné bezpečnostní pokyny.



## Úvod a bezpečnostní předpisy

## Část 1 - Návod k použití - třída 887 - originální návod k použití

(Vydání 02.2021)

<b>1</b>	<b>Popis stroje</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>Použití stroje</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>Podtřídy a šicí vybavení</b>	
3.1	Podtřídy . . . . .	6
3.2	Šicí vybavení standard . . . . .	7
3.3	Šicí vybavení special . . . . .	8
<b>4</b>	<b>Volitelná vybavení</b> . . . . .	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>Technické parametry</b> . . . . .	<b>14</b>
<b>6</b>	<b>Obsluha stroje</b>	
6.1	Návrh horní niti . . . . .	15
6.2	Navíjení spodní niti . . . . .	16
6.3	Nasazení cívky a navlečení spodní niti . . . . .	16
6.4	Seřízení napětí nití . . . . .	17
6.4.1	Seřízení napětí spodní niti . . . . .	17
6.4.2	Seřízení napětí horní niti . . . . .	18
6.5	Zapínání (vypínání) napínačů nití . . . . .	20
6.6	Nastavení omezovače nití . . . . .	21
6.7	Výměna jehly u jednojehlového stroje s chapačem vpravo od jehly . . . . .	22
6.8	Výměna jehly u jednojehlového stroje s chapačem vlevo od jehly . . . . .	23
6.9	Výměna jehel u dvoujehlového stroje . . . . .	24
6.10	Zvedání a odklopení kolečkové patky . . . . .	25
6.11	Regulace přítlaku kolečkové patky . . . . .	26
6.11.1	Regulace šroubem . . . . .	26
6.11.2	Konstantní přítlak kolečkové patky pneumatickým válcem . . . . .	27
6.12	Zpátkování (zpětné podávání; zapožití) . . . . .	27
6.13	Nastavení délky stehu . . . . .	28
6.14	Ovládání stroje vybaveného polohovacím pohonem . . . . .	29
6.14.1	Ovládacím pedálem . . . . .	29
6.14.2	Tlačítkovým panelem 9880 867101 . . . . .	30
6.14.3	Tlačítkovým panelem 9880 888102. . . . .	31
6.15	Ovládání ořezu . . . . .	32
6.15.1	Zapínání a vypínání ořezu . . . . .	32
6.15.2	Nastavení vodiče materiálu . . . . .	33

<b>7</b>	<b>Přehled polohovacích pohonů</b>	
7.1	DAC basic/classic/eco . . . . .	34
7.1.1	DAC basic/classic . . . . .	34
7.1.2	DAC eco. . . . .	34
7.2	Efka DA321G/DC1550 . . . . .	35
<b>8</b>	<b>Šití se strojem vybaveným polohovacím pohonem</b>	
8.1	Automatické funkce stroje . . . . .	36
8.2	Příklad ovládání stroje . . . . .	37
<b>9</b>	<b>Údržba</b>	
9.1	Čištění a kontrola . . . . .	38
9.2	Mazání. . . . .	41

# 1 Popis stroje

**DÚRKOPP ADLER 887** je speciální šicí stroj pro universální použití.

- Plochý šicí stroj s dvounitým vázaným stehem.
- Má dvoukrokové podávání. Spodní kruhový podavač a naháněná kolečková patka podávají ve dvou krocích, jehelní podávání podává jen v prvním kroku a je možnost jeho zablokování. U jednojehlových i dvoujehlových strojů činí první krok 33% délky stehu.
- V závislosti na podtřídě je stroj jednojehlový nebo dvoujehlový, s automatickými funkcemi jako je odstřih nití, automatické zapoštění, automatické zvedání patky nebo bez nich.
- Jednojehlový šicí stroj může být vybaven horním ořezem okrajů.
- Stroj je vybaven velkým nebo velmi velkým (XXL) dvoudílným vertikálním chapačem.
- Max. zdvih patky činí 12 mm.
- Max. délka odstřižených konců niti činí 20 mm.
- Chapač je chráněn pojistnou spojkou proti rozestavení seřízené polohy při zablokování niti, která vnikla do jeho dráhy.
- Stehová deska má vyměnitelné vložky lišící se rozměrem vpichového otvoru volitelné v závislosti na čísle jehly.
- Stroj má automatické knotové mazání z jediné centrální olejové nádržky s vizuální kontrolou množství oleje olejoznakem na rameni stroje. Část oleje, kterou je mazán chapač, je znehodnocena. Druhá část mazacího oleje je vrácena čerpadlem do centrální nádržky.
- Na rameni stroje je automatický navíječ niti.

CS

# 2 Použití stroje

Šicí stroj **887** je určen pro šití obuvi, galanterie a čalounění. Typickým šitým materiálem je useň (přírodní nebo umělá). Lze ho použít i pro šití obuvnických textilií.

Na stroj je volitelně montováno vybavení pro lehké, střední nebo těžké šití.

Ořez materiálu umožňuje ořezávat materiál během šicí operace s možností využití nastavitelného odklopného vodiče.

Lze šít pouze suchý materiál, který nesmí být tlustší než 7 mm, když je stlačen kolečkovou patkou. Materiál nesmí obsahovat tvrdé předměty, protože stroj není vybaven chráničem očí.

Tento stroj může být instalován a provozován pouze v suchých a udržovaných prostorách. Pokud je stroj používán v prostorách, které nejsou suché a udržované, mohou být potřebná další opatření, která je nutno dohodnout (viz EN 60204-31:1999).

Jako výrobce průmyslových šicích strojů předpokládáme, že na našich výrobcích bude pracovat alespoň zaučená obsluha, takže lze předpokládat, že všechny obvyklé podmínky a jejich případná rizika jsou jí známa.

### 3 Podtřídy a šicí vybavení

#### 3.1 Podtřídy

Třída a podtřída	Počet jehel			Délka stehu		Ořez díla		Ovládání stroje			Chapač		Odstřih a zpátkování	
	1 jehla, chapač vpravo od jehly	2 jehly	1 jehla, chapač vlevo od jehly	do 5 mm	do 7 mm	bez ořezu	horní ořez vpravo od jehly	manuální	aut. zvedání patky a zpátkování elektr.	aut. zvedání patky a zpátkování pneum.	velký, dvoudílný	velmi velký (XXL)	bez odstřihu, manuální zpátkování	s odstřihem, aut. zpátkování
0887-160020	X				X	X		X			X		X	
0887-160040	X				X	X		X				X	X	
0887-160122 0887-160122-M	X				X	X			X		X			X
0887-160142	X				X	X			X			X		X
0887-363020			X	X			X	X			X		X	
0887-363122 0887-363122-M			X	X			X		X		X			X
0887-363522 0887-363522-M			X	X			X			X	X			X
0887-260020 0887-260020-M		X		X		X		X			X		X	
0887-260122 0887-260122-M		X		X		X			X		X			X



### 3.2 Šicí vybavení standard

Šicí vybavení	Pro třídy a podtřídy	Počet jehel	Kategorie šití	Číslo jehly		Etiketní číslo polyesterové nitě		Maximální délka stehu	Rychlost šití		Průměr kolečkové patky	Rozteč zubů kruhového podavače	Rozteč švů	Vzdálenost ořezu od jehly	Hluk stroje **
				Rozsah	Standard	Rozsah	Standard		Maximum	Standard *					
				0,01 mm	0,01 mm	-	-		mm	1/min					
E1	0887-160020 0887-160122	1	lehké	70-80	80	80-60	60	4	3000	2500	35	křížové rýhování	-	-	
E2	0887-160020 0887-160040 0887-160122 0887-160142		střední	90-110	90	50-30	40	5	2500	2500			-	-	
E3			těžké	120-160	120	25-10	20	7	2000	1600			-	-	
E4			střední	90-110	90	50-30	40	5	2500	2500	-		-		
E5			střední	90-110	90	50-30	40	5	2500	2500	-		-		
E6/1,3			0887-363020 0887-363122 0887-363522	lehké	70-80	80	80-60	60	5	3000	2500		-	1,3	
E7/1,7	střední			90-120	120	50-30	40	5	2500	2500	-		1,7		
E8/2,0	těžké			120-160	160	25-10	20	5	2000	1600	-		2,0		
E9/1,3	střední			90-120	100	50-30	40	5	2500	2500	-		1,3		
E10/2,0	0887 260020 0887 260122		2	střední	90-110	90	50-30	40	4	2500	2500		35	0,6	2,0
E11/1,6		lehké		70-90	80	80-60	60	4	3000	2500	1,6	-			
E12/2,0		lehké		70-90	80	80-60	60	4	3000	2500	2,0	-			
E13/1,6		střední		90-110	90	50-30	40	4	2500	2500	1,6	-			
E14/2,4		střední		90-110	90	50-30	40	5	2500	2500	2,4	-			
15/2,0		těžké		120-160	130	25-10	20	4	2000	1600	1,2	2,0	-		
E16/2,4		těžké		120-160	130	25-10	20	5	2000	1600		2,4	-		
E17		887-160040 887-160142		1	těžké	120-160	120	25-10	20	7	2000	1600	-	-	-

CS

\* Při šití velmi tlustých vrstev je nutné rychlost šití podstatně omezit. Rovněž při současném šití a ořezávání.

\*\* Ekvivalentní hladina akustického tlaku samost. stroje na pracovním místě při 20% využití stroje. Měřeno při maximální délce stehu a maximální rychlosti šití v souladu s DIN 45635-48-A-1-KL2.

### 3.3 Šicí vybavení special

#### Ořezové stroje

Tab. 1 Standardní vzdálenost ořezu (vyměnitelná příložka)

Kategorie šití 1							
vzdálenost ořezu/mm	1,3	1,5	1,8	2,0	2,3	2,5	3,0
stehová deska	0887 200070						
horní nůž	0887 330010						
spodní nůž	0887 200090	0887 200150	0887 200160	0887 200170	0887 200180	0887 200190	0887 200210
příložka	0887 200080	0887 200260	0887 200270	0887 200280	0887 200290	0887 200300	0887 200320

Kategorie šití 2								
vzdálenost ořezu/mm	1,7	2,0	2,2	2,5	3,0	3,4	3,7	4,2
stehová deska	0887 200130							
horní nůž	0887 330010							
spodní nůž	0887 200150	0887 200160	0887 200170	0887 200180	0887 200200	0887 200220	0887 200230	0887 200250
příložka	0887 200260	0887 200270	0887 200280	0887 200290	0887 200310	0887 200330	0887 200340	0887 200360

Kategorie šití 2								
vzdálenost ořezu/mm	2,0	2,3	2,5	3,0	3,3	3,7	4,2	4,5
stehová deska	0887 200140							
horní nůž	0887 330010							
spodní nůž	0887 200150	0887 200160	0887 200170	0887 200190	0887 200200	0887 200220	0887 200240	0887 200250
příložka	0887 200260	0887 200270	0887 200280	0887 200300	0887 200310	0887 200330	0887 200350	0887 200360

Tab. 2 Speciální vzdálenost ořezu (vyměnitelná vložka stehové desky)

Kategorie šití	2	2	2	3	3	3
vzdálenost ořezu/mm	1,3	1,5	2,0	1,7	2,0	3,0
označení vložky	M345	M357	M358	M346	M359	M360
vložka st. desky	S080 811868	S080 811873	S080 811874	S080 811806	S080 811875	S080 811876
stehová deska	0887 200430					
horní nůž	0887 330100					

Je možné, že bude pro dosažení žádané kvality ořezu potřeba omezit rychlost šití při řezání v závislosti na nastavené délce stehu a ořezávaném materiálu.

## Dvoujehlové stroje

Kategorie šití 1			
rozpich jehel/mm	1,2	1,6	2,0
stehová deska	0887 200370	0887 200120	0887 200110
vložka stehové desky	0888 200030	0888 200120	0888 200130
podavač	0688 320520		
jehelník	0888 230013	0888 230013	0888 230023
vodič jehel zadní	0888 220180	0888 220190	0888 220200

Kategorie šití 2			
rozpich jehel/mm	1,6	2,0	2,4
stehová deska	0887 200120	0887 200110	0887 200100
vložka stehové desky	0888 200120	0888 200130	0888 200140
podavač	0688 320520		
jehelník	0888 230013	0888 230023	0888 230023
vodič jehel zadní	0888 220190	0888 220200	0888 220210

Kategorie šití 3			
rozpich jehel/mm	2,0	2,4	3,2
stehová deska	0887 200110	0887 200100	0887 200440
vložka stehové desky	0888 200170	0888 200180	0888 200480
podavač	0688 320530		
jehelník	0888 230023	0888 230023	0888 230033
vodič jehel zadní	0888 220200	0888 220210	0888 220220
vodič jehel zadní	0888 220230		

**CS**

## 4 Volitelná vybavení

Pro stroj 887 lze dodat následující volitelná vybavení:

Obj. číslo	Volitelné vybavení	Podtřídy												
		887-160020	887-160040	887-160122	887-160142	887-363020	887-363122	887-363522	887-260020				887-260122	
9880 888101	Vestavěné šicí osvětlení se 2 LED včetně trafa	x	x	x	x					x	x			
9880 888100	Diodové šicí osvětlení 3W včetně trafa	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
0887 320184	Variátor pro nepřetržitou regulaci diference mezi spodním kruhovým podavačem a naháněnou kolečkovou patkou	x	x	x	x	o	o	o	x	x				
0688 130384	Kolenní páka pro zvedání patky	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
9780 000108	WE-8, úpravná jednotka tlakového vzduchu pro pneumatická volitelná vybavení								x					
0797 003031	Komplet pneumatického připojení k propojení stojanů s úpravnou jednotkou tlakového vzduchu								x					
9805 791113	USB flash disk pro přenos dat u ovládání EFKA DA321G			x	x		x	x		x				
0867 490010	Držák ovládacího panelu			x	x						x			
0888 331240	Držák ovládacího panelu						o	o						
9800 330009	Ovládací panel V810			x	x		x	x		x				
9800 330010	Ovládací panel V820			x	x		x	x		x				
N800 080030	Odklopný vodič díla	x	x	x	x					x	x			
N800 080004	Odklopný vodič díla s kladkou	x	x	x	x					x	x			
N800 080001	Odklopný vodič díla	x	x	x	x					x	x			
N800 005139	Vodič díla					x	x	x						
0888 220334	Kolečková patka Ø 25 mm rádlovaná	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220344	Kolečková patka Ø 25 mm hladká	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220354	Kolečková patka Ø 25 mm pogumovaná	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220364	Kolečková patka Ø 35 mm rádlovaná	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220374	Kolečková patka Ø 35 mm hladká	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220384	Kolečková patka Ø 35 mm pogumovaná	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220394	Kolečková patka Ø 45 mm, šířka 3,8 mm	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 220404	Kolečková patka Ø 45 mm, šířka 2,0 mm	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0887 320143	Kruhový podavač pogumovaný	x	x	x	x									
0688 320520	Kruhový podavač 0,6 mm					x	x	x	x	x				
0688 320530	Kruhový podavač 1,2 mm					x	x	x	x	x				
9081 300001	Sada náradí M-type	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
0888 310134	Blokování jehelního podávání		x		x						x			
0887 590024	Sada pro pogumovaný podavač		x		x									
0887 590014	Upgrade kit			x	x		x				x			
9850 867001	Hlídání hladiny oleje									x				

Obj. číslo	Volitelné vybavení	Podtřídy										
		887-160020	887-160040	887-160122	887-160142	887-363020	887-363122	887-363522	887-260020	887-260122		
<b>Stojany</b>												
MG 55 400334	Sada stojanu MG 55-3 pro pohon ozubeným řemenem, s pedálem, velikost desky stolu 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
MG55 400324	Sada stojanu MG 55-3 pro pohon klínovým řemenem, s pedálem, velikost desky stolu 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x			x	x		
0700 088804	Deska stolu 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
0700 088802	Deska stolu 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x			x	x		

x = volitelné vybavení

o = sériové vybavení

Další volitelná vybavení lze poptat v našem aplikačním středisku (APC).  
E-Mail: [marketing@duerkopp-adler.com](mailto:marketing@duerkopp-adler.com)

CS

Pro stroj **887-M** lze dodat následující volitelná vybavení:

Obj. číslo	Volitelné vybavení	Podtřídy										
		887-160122-M	887-363122-M	887-363522-M	887-260020-M	887-260122-M						
9880 888104	Vestavěné šicí osvětlení se 2 LED bez trafo	x			x	x						
9850 001089	Trafo	x			x	x						
9880 888101	Vestavěné šicí osvětlení se 2 LED včetně trafo	x				x						
9880 888100	Diodové šicí osvětlení 3W včetně trafo	x	x	x	x	x						
0887 320364	Variátor pro nepřetržitou regulaci difference mezi spodním kruhovým podavačem a naháněnou kol. patkou	x	o	o	x	x						
0688 130384	Kolenní páka pro zvedání patky	x	x	x	x	x						
9780 000108	WE-8, úpravná jednotka tlakového vzduchu pro pneumatická volitelná vybavení		x									
0797 003031	Komplet pneumatického připojení k propojení stojanů s úpravnou jednotkou tlakového vzduchu		x									
9835 901005	Externí paměť - ovládání DAC Classic	x	x	x	x	x						
N800 080030	Odklopný vodič díla	x			x	x						
N800 080004	Odklopný vodič díla s kladkou	x			x	x						
N800 080001	Odklopný vodič díla	x			x	x						
N800 005139	Vodič díla		x	x								
0888 331240	Držák ovládacího panelu		o	o								
0888 220334	Kolečková patka Ø 25 mm rádlovaná	x	x	x	x	x						
0888 220344	Kolečková patka Ø 25 mm hladká	x	x	x	x	x						
0888 220354	Kolečková patka Ø 25 mm pogumovaná	x	x	x	x	x						
0888 220364	Kolečková patka Ø 35 mm rádlovaná	x	x	x	x	x						
0888 220374	Kolečková patka Ø 35 mm hladká	x	x	x	x	x						
0888 220384	Kolečková patka Ø 35 mm pogumovaná	x	x	x	x	x						
0888 220394	Kolečková patka Ø 45 mm, šířka 3,8 mm	x	x	x	x	x						
0888 220404	Kolečková patka Ø 45 mm, šířka 2,0 mm	x	x	x	x	x						
0887 320143	Kruhový podavač pogumovaný	x										
0688 320520	Kruhový podavač 0,6 mm		x	x	x	x						
0688 320530	Kruhový podavač 1,2 mm		x	x	x	x						
9081 300001	Sada nářadí M-type	x	x	x	x	x						
0888 310134	Blokování jehelního podávání					x						
0887 590014	Upgrade kit	x	x			x						
0888 320424	Konstantní přítlak patky			x								
0867 592214	Odklopný chránič	x	x	x		x						
0867 592234	Odklopný chránič	x				x						
0867100764	Kryt ručního kola	x	x	x		x						
0887 150044	Snímač odsunutí zásuvné desky	x	x	x		x						
0887 150054	Adaptér	x	x	x		x						

Obj. číslo	Volitelné vybavení	Podtřídy										
		887-160122-M	887-363122-M	887-363522-M	887-260020-M	887-260122-M						
<b>Stojan</b>												
MG55 400474	Sada stojanu MG 55-3 pro pohon ozubeným řemenem, s pedálem, velikost desky stolu 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x						
0700 088702	Deska stolu 1060 x 500 mm	x	x	x	x	x						

x = volitelné vybavení

o = sériové vybavení

Další volitelná vybavení lze poptat v našem aplikačním středisku (APC).

E-Mail: [marketing@duerkopp-adler.com](mailto:marketing@duerkopp-adler.com)

CS

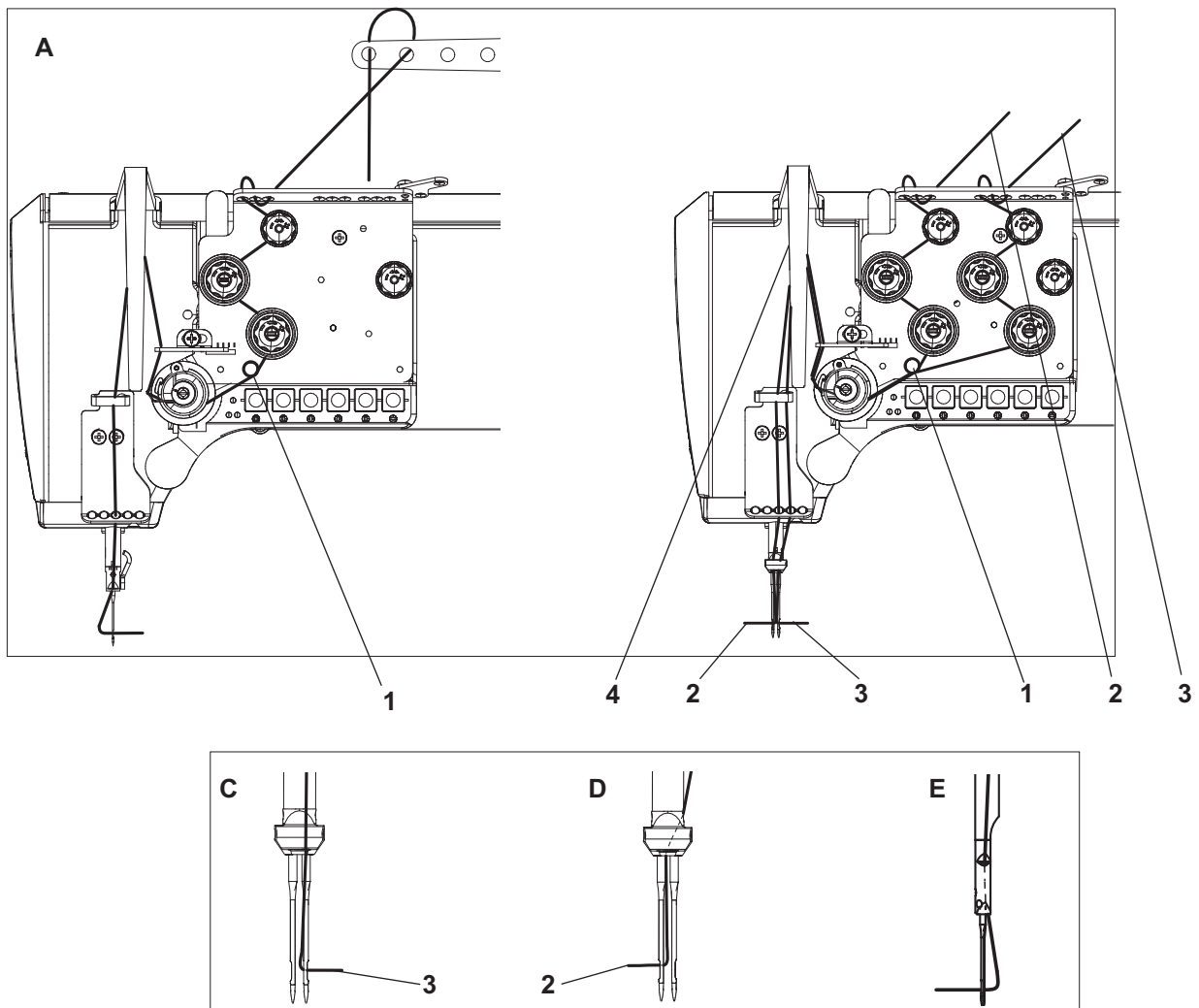
## 5 Technické parametry

Druh stehu	vázaný dvounitný 301
Systém jehly	134LR, 134 KCLR, 134, 134 D
Zdvih patky ruční pákou	6 mm
Zdvih patky kolenní pákou nebo automaticky	12 mm
Délka niti po odstříhu	max. 20 mm
Výška průchozího prostoru hlavy stroje	137 mm
Šířka průchozího prostoru hlavy stroje	280 mm
Půdorysný rozměr zákl. desky stroje	178 x 518 mm
Půdorysný rozměr desky stolu	1060 x 500 mm
Min. výška desky stolu	740 mm
Max. výška desky stolu	900 mm
Výška stroje	max. 1630 mm
Max. (krátkodobý) příkon	0,8 kW
Hmotnost podstavce	30 kg
Hmotnost motoru EFKA DC 1550	10 kg
Hmotnost hlavy stroje s DAC	54 kg
Tlak přiváděného vzduchu (pneum. stroje)	6 bar



## 6 Obsluha stroje

### 6.1 Návlek horní niti



CS

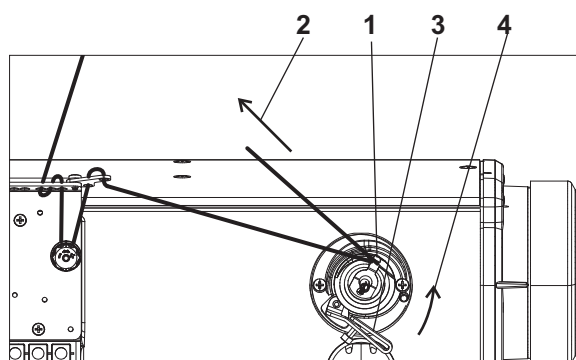


#### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Navlékejte při vypnutém hlavním vypínači a stojícím motoru!

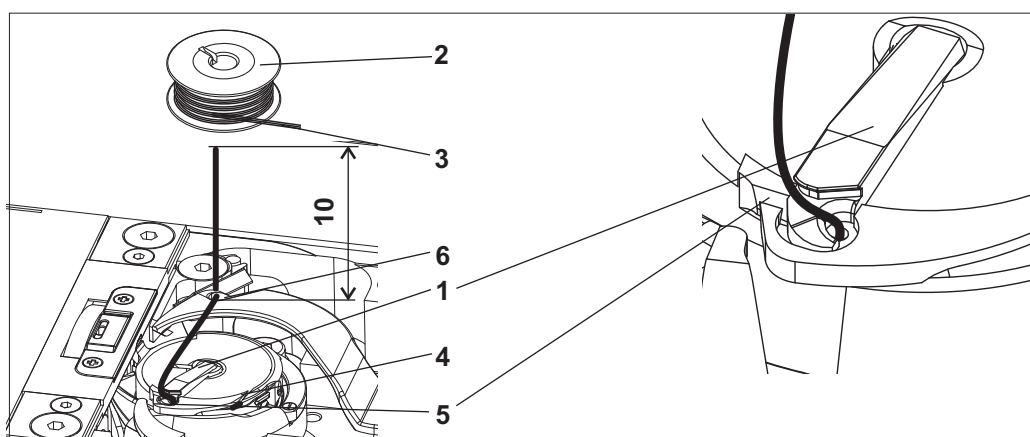
- Návlek jednojehlového stroje provedte dle obrázku (A).
- Návlek dvoujehlového stroje provedte dle obr. (B). Nit (2) určenou pro levou jehlu navlečte do levých napínačů a do horního oka v niťové páce (4).
- Navlečení do ouška jehel uspořádaných vedle sebe provedte dle obr. (B).
- Navlečení do ouška jehel uspořádaných diagonálně provedte dle obr. (C-pravá jehla) a obr. (D-levá jehla).
- Navlečení do ouška jehly stroje s ořezem provedte dle obr. (E).
- Je-li stroj vybaven pro těžké šití, oviňte niti kolem kolíku (1).

## 6.2 Navíjení spodní niti



- Navlečte nit podle obrázku.
- Nit zasuňte pod nůž (1) a utrhněte tahem ve směru šipky (2).
- Nasaďte cívku a stlačte páku (3) ve směru (4).
- Spusťte stroj.
- Po navínutí cívky vsuňte nit opět pod nůž (1) a utrhněte ji.
- Nasaďte ihned další cívku a stlačte páku (3).

## 6.3 Nasazení cívky a navlečení spodní niti



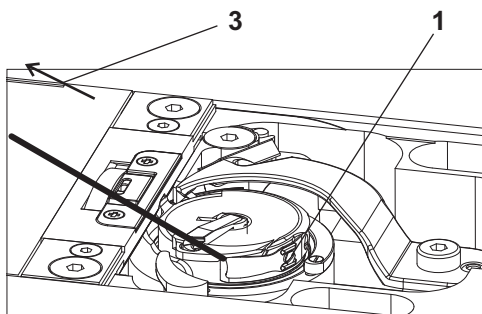
### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Vypněte hlavní vypínač a vyčkejte zastavení motoru.

- Vyklopte klapku (1) nahoru.
- Vložte cívku (2) s koncem niti (3) orientovaným dle obrázku.
- Nit provlékněte zářezem (4) a mezerou (5), zahákněte za klapku (1) a zaklesněte pod perko (6).
- Konce niti odstříhňte dle vyobrazení.
- Je-li chapač nalevo od jehly, proveďte nasazení cívky a navlečení niti obdobným způsobem.

## 6.4 Seřízení napětí nití

### 6.4.1 Seřízení napětí spodní nití



#### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Seřizování provádějte při vypnutém hlavním vypínači a stojícím motoru!

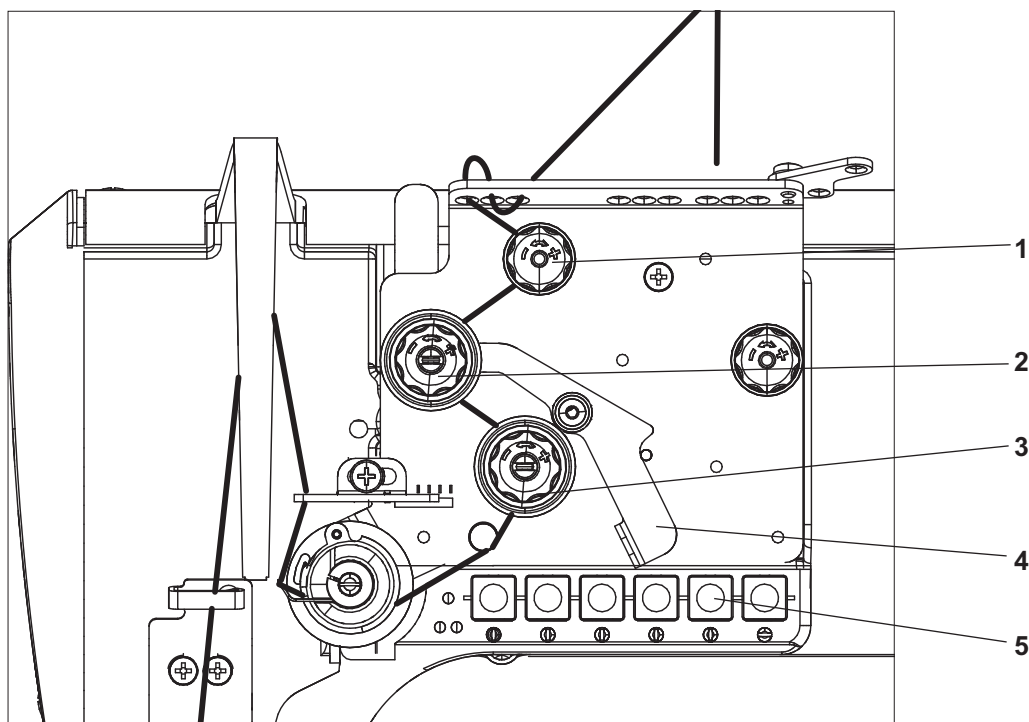
- Napětí spodní nití seřizujete šroubem (1) pomocí šroubováku. Utahováním šroubu se napětí zvyšuje.
- Napětí nití měřte siloměrem. Nit navlečte dle obrázku a táhněte ve směru šipky (3). Toto napětí je seřizeno ve výrobním podniku v závislosti na zvoleném šicím vybavení dle níže uvedené tabulky a je vhodné pro typické šicí operace. Pro šití tenkých měkkých materiálů je nutné napětí snížit. Má-li být šev silně utažen, je nutné napětí zvýšit a současně snížit rychlost šití.
- Napětí nití u chapače nalevo od jehly se nastavuje a měří obdobně. U tohoto chapače se nastavuje napětí o 10 až 20% nižší než u chapače napravo.

CS

Střední hodnota napětí spodní nití

Kategorie šití	Použitá jehla-číslo	Napětí nití v gramech
lehké	70 - 80	50
střední	90 - 110	65
těžké	120 - 160	90

## 6.4.2 Seřízení napětí horní niti



### Seřízení pomocného napínače (1)

- Pomocný napínač (1) seříďte tak, aby měl co nejmenší napětí, ale takové, aby se při vyjímání díla po předchozím odstřihu (kdy jsou napínače (2) a (3) vypnuty) nevytahovala nit z napínače (1). (Napínač (1) se při zvednutí patky nevypíná).

### Seřízení napínačů (2) a (3) -platí pro provedení Eco nebo Classic s elektromagnetickým ovládáním

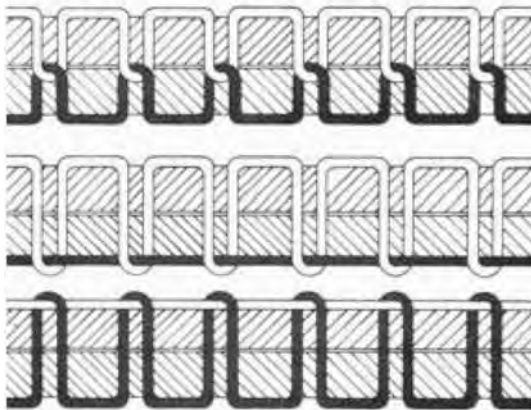
Stroj může být vybaven pákou (4) sloužící pro přechodné vypnutí napínače (2). V tomto případě lze na stroji předvolit 2 hodnoty napětí niti a dosáhnout dobrého zatažení stehu při šití přes proměnlivý počet vrstev díla během jednoho švu.

- Vypněte napínač (2) pákou (4) a šijte na menším počtu vrstev.
- Regulujte napětí niti napínačem (3) až dosáhnete dobrého provázání nití (viz níže).
- Zapněte napínač (2) vysunutím páky (4) a šijte na větším počtu vrstev.
- Regulujte napětí niti napínačem (2) až dosáhnete dobrého provázání nití (viz níže).
- Není-li stroj vybaven pákou (4), regulujte napětí současně oběma napínači (2) a (3) tak, aby jejich matice byly zašroubovány přibližně stejně vysoko.

**Seřízení napínačů (2) a (3)** - platí pro provedení Classic s pneumatickým ovládáním

Při stlačení tlačítka (5) se pneumaticky vypne (vyřadí) přídatný napínač (2). Po opětovném stlačení tlačítka (5) se napínač (2) opět aktivuje. Tato funkce umožňuje změnu napětí horní niti a tedy správného provázání nití v materiálu při střídání velmi rozdílného počtu vrstev během jednoho švu.

- Stlačte tlačítko (5).
- Šijte na menším počtu vrstev a regulujte napětí niti hlavním napínačem (3) až dosáhnete správného provázání nití (viz obr.)
- Přejděte na větší počet vrstev. Zapněte tlačítkem (5) přídatný napínač (2) a regulujte ho, až dosáhnete správného provázání.

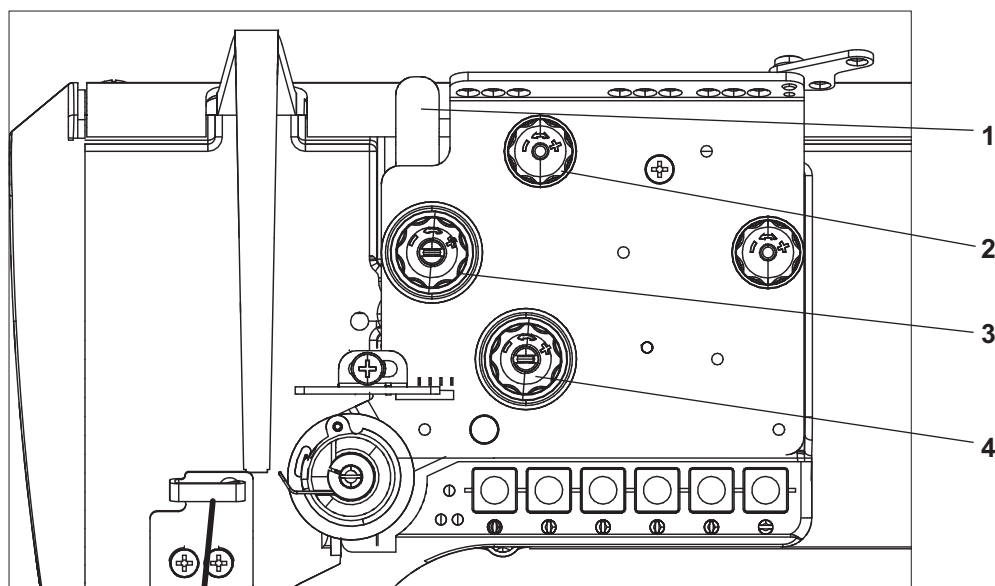


Správné provázání uprostřed materiálu

Zvýšit napětí horní niti  
(nebo snížit napětí spodní niti)

Snížit napětí horní niti  
(nebo zvýšit napětí spodní niti)

## 6.5 Zapínání (vypínání) napínačů niti



### **Stroje Eco a Classic s elektromagnetickým ovládáním**

- Při zatažení za ruční páku (1) k sobě se vypnou napínače (3) a (4).
- Napínač (2) se nikdy nevypíná.

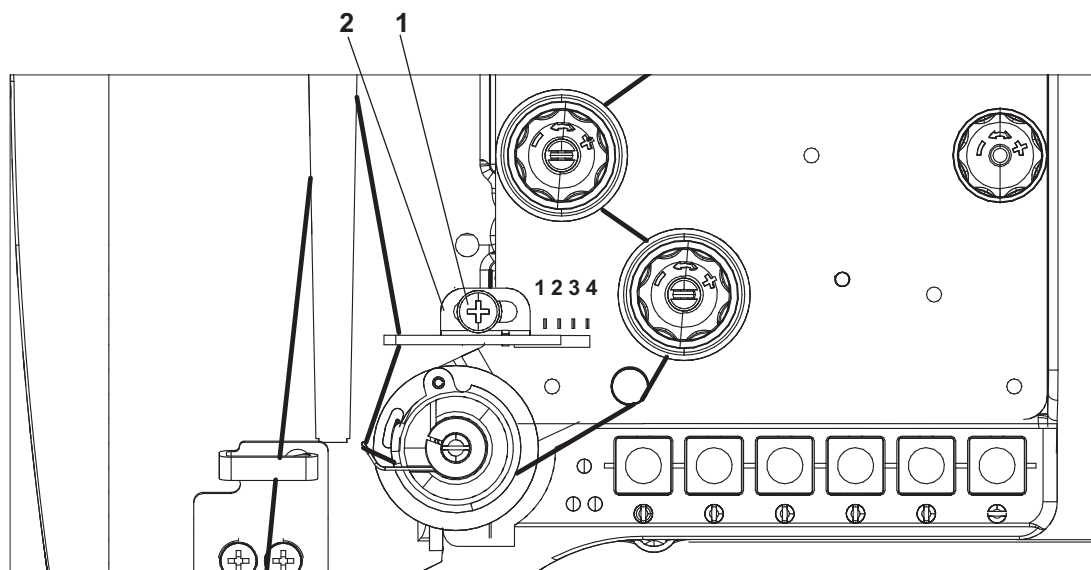
### **Manuálně ovládané stroje (bez odstříhu)**

- Napínače (3) a (4) se mechanicky vypnou při zvednutí patky ruční nebo kolenní pákou.

### **Stroje s odstříhem**

- Napínače (3) a (4) se vypínají elektromagnetem nebo pneuválcem při automatickém zvednutí patky. Je-li předvoleno automatické zvednutí patky při zastavení stroje, vypnou se napínače, ale jen na přechodnou dobu, aby nedošlo k přehřátí vypínacího elektromagnetu.
- Napínače (3) a (4) se také vypínají na přechodnou dobu v průběhu stříhacího cyklu.
- Napínače (3) a (4) se nevypnou při zvednutí patky ruční nebo kolenní pákou.

## 6.6 Nastavení omezovače niti



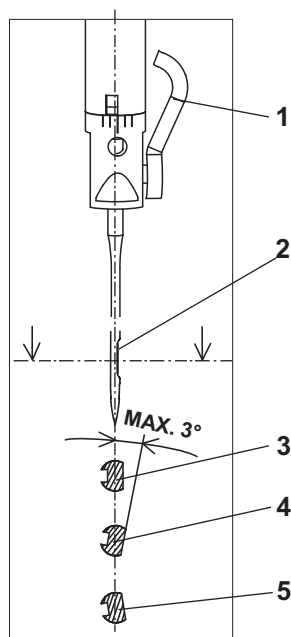
Omezovačem niti (2) se reguluje potřebné množství horní niti pro tvorbu stehu.

Pouze přesně nastavený omezovač niti dává optimální výsledek šití.

- Povolte šroub (1), posuňte omezovač niti (2) a utáhněte šroub (1).
- Pro většinu šicích operací je optimální nastavení omezovače pravým okrajem proti číslici 2.
- Pouze pro tenkou vrstvu materiálu a velmi krátký steh je vhodné nastavení proti číslici 3.

CS

## 6.7 Výměna jehly u jednojehlového stroje s chapačem vpravo od jehly



### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Výměnu jehly provádějte při vypnutém hlavním vypínači a stojícím motoru.

- Zatažením za páku (1) k sobě povolte šroub, kterým je jehla upevněna.
- Vyjměte jehlu a nasadte novou vybráním (2) doprava dle řezu (3) nebo (4). Jehla nesmí být orientována dle řezu (5).
- Zpětným otočením páky (1) utáhněte upevňovací šroub jehly.

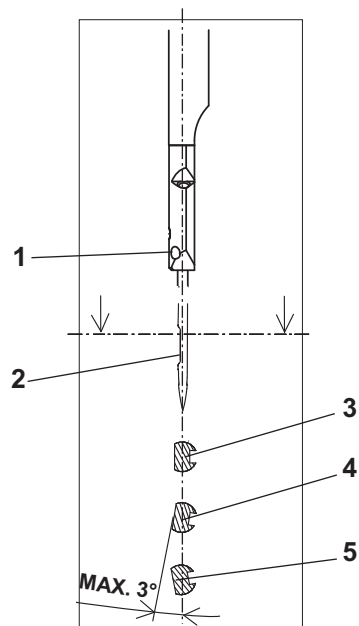


### **Pozor! Nebezpečí poškození!**

Špatná orientace natočení jehly může způsobit zničení hrotu chapače.



## 6.8 Výměna jehly u jednojehlového šicího stroje s chapačem vlevo od jehly



### Pozor! Nebezpečí úrazu!

Vypněte hlavní vypínač. Výměnu jehly provádějte pouze při vypnutém stroji.

- Povolte šroub (1), kterým je jehla upevněna.
- Jehlu vytáhněte z jehelní tyče směrem dolů a zasuňte novou jehlu vybráním (2) doprava podle řezu (3) nebo (4) do otvoru jehelní tyče až k dorazu. Jehla nesmí být orientována podle řezu (5).
- Utáhněte šroub (1).

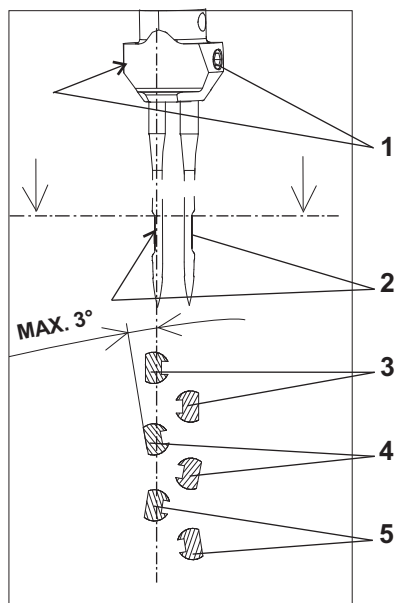


### Pozor! Nebezpečí poškození!

Špatná orientace natočení jehly může způsobit poškození hrotu chapače.

CS

## 6.9 Výměna jehel u dvoujehlového stroje



### Pozor! Nebezpečí úrazu!

Vypněte hlavní vypínač. Výměnu jehly provádějte pouze při vypnutém stroji.

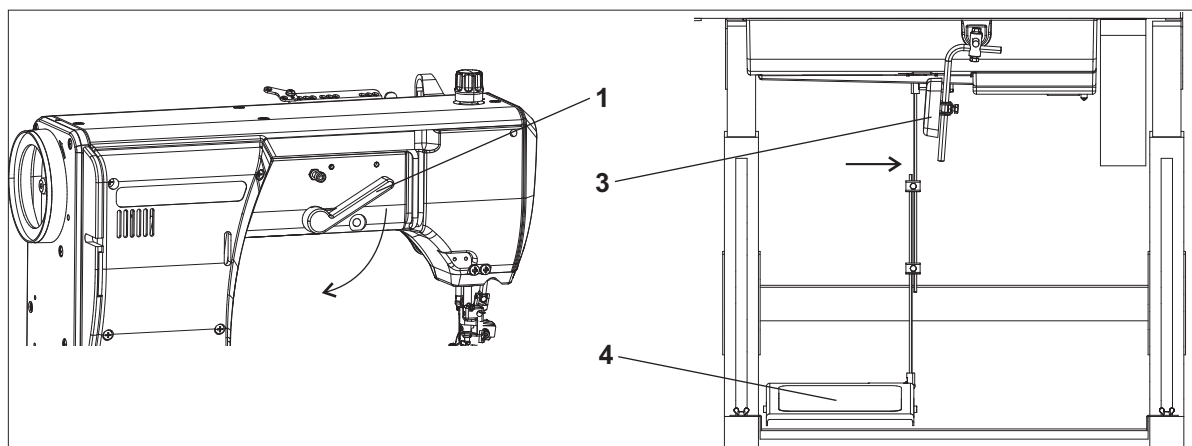
- Povolte šrouby (1).
- Jehly vytáhněte z jehelní tyče směrem dolů a zasuňte nové jehly vybráním (2) doprava podle řezu (3) nebo (4) do otvoru jehelní tyče až k dorazu. Jehly nesmějí být orientovány podle řezu (5).
- Utáhněte upevňovací šrouby jehel.



### Pozor! Nebezpečí poškození!

Špatná orientace natočení jehel může způsobit poškození hrotů chapačů.

## 6.10 Zvedání a odklopení kolečkové patky



### Zvedání patky ruční pákou

- Patku zvedněte otočením páky (1) ve směru šipky na doraz (patka zůstane zvednutá, páka (1) zůstane vykloněna).
- Patku spusťte vrácením páky (1) do výchozí polohy nebo zatlačením na kolenní páku (3) a jejím následným uvolněním.
- Po zvednutí patky ruční pákou smí být spuštěn stroj (např. při navíjení spodní niti).

### Zvedání patky kolenní pákou

- Zatlačením na páku (3) se patka zvedne; při uvolnění páky se patka spustí.



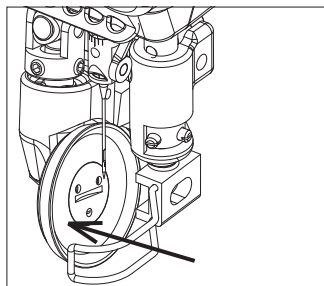
### Pozor!

Při zvednutí patky, výše než 6 mm nad stehovou desku, nesmí běžet stroj, jinak narazí jehelní tyč s jehelníkem do patky, případně do vodičů jehel u dvoujehlových strojů.

### Zvedání patky pedálem - automaticky

- U strojů vybavených polohovacím pohonem lze ovládat zvednutí patky sešlápnutím pedálu (4) do polohy -1 (viz odst.6.14.1). Patka se zvedne do horní úvrati pomocí vestavěného elektromagnetu nebo pneuválce. Po uvolnění pedálu se patka spustí.
- Lze předvolit automatické zvednutí patky při každém zastavení stroje bez nutnosti sešlápnout pedál do polohy -1. V tomto případě se patka spustí dolů při sešlápnutí pedálu do polohy +1. Po ukončení švu zůstane patka trvale zvednutá (viz odst. 8).

## Odklopení kolečkové patky



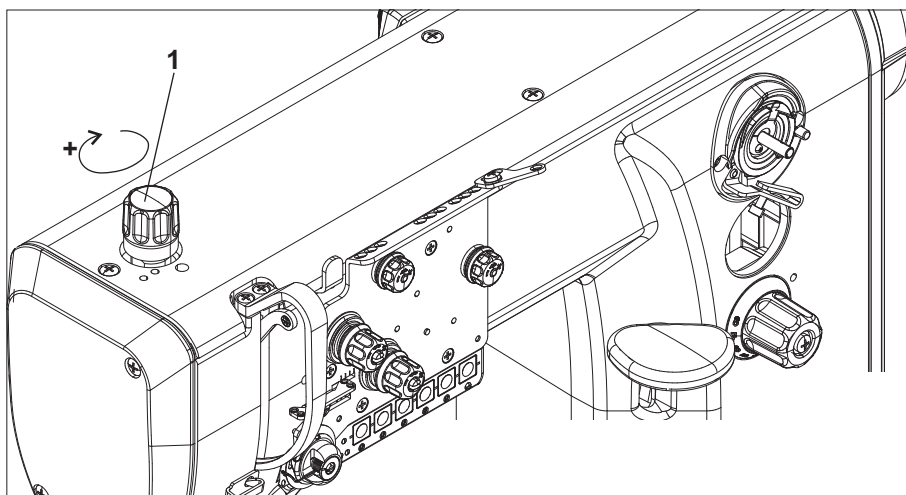
### Pozor! Nebezpečí úrazu!

Odklopení patky provádějte při vypnutém hlavním vypínači a stojícím motoru.

- Zvedněte patku ruční pákou.
- Odklopte patku tlakem ve směru šipky.

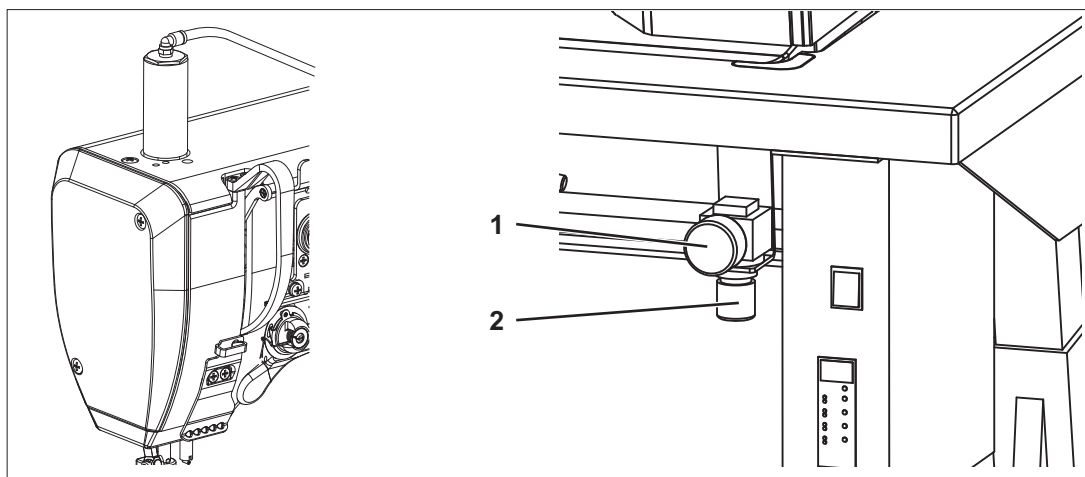
## 6.11 Regulace přítlaku kolečkové patky

### 6.11.1 Regulace šroubem



- Přítlak kolečkové patky se reguluje šroubem (1).
- Zvyšování přítlaku kolečkové patky = otáčejte šroubem (1) doprava (ve směru hodinových ručiček).  
Snižování přítlaku kolečkové patky = otáčejte šroubem (1) doleva (proti směru hodinových ručiček).
- Přítlak kolečkové patky má být nastaven tak, aby se šitý materiál při výstupu jehly nezvedal, kromě toho musí být prováděno i podávání šitého materiálu.
- Max. přítlak kolečkové patky činí 100N u stroje vybaveného elektromagnety a 160 N u stroje s pneumatickými válci.

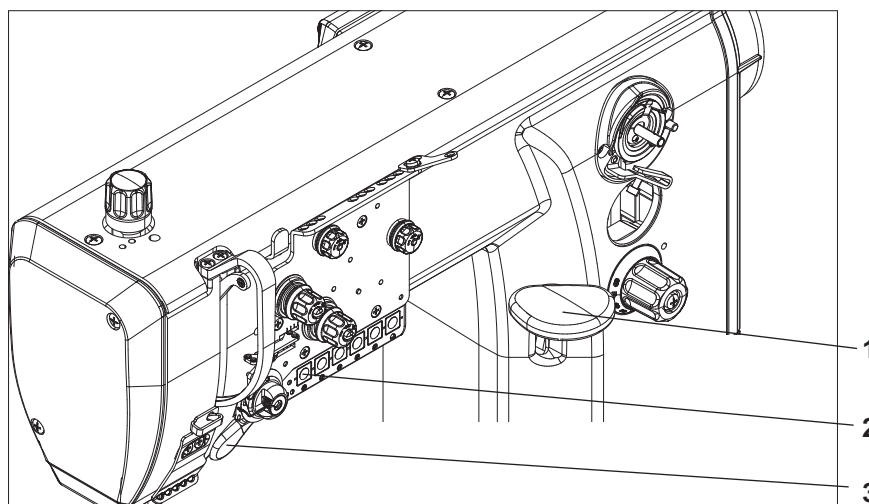
## 6.11.2 Konstantní přítlak kolečkové patky pneumatickým válcem



- Přítlak kolečkové patky se reguluje kolečkem (2).
- Zatáhněte za kolečko (2) směrem dolů a otáčejte s ním, až dosáhnete žádané hodnoty přítlaku znázorněnou na stupnici manometru (1).

## 6.12 Zpátkování (zpětné podávání; zapoštění)

CS



### Zpátkování ruční pákou

- Zatlačte na páku (1) směrem dolů. Stroj bude podávat směrem vzad, dokud je páka stisknutá.

### Zpátkování tlačítkovým ovládním - v závislosti na typu tl. panelu

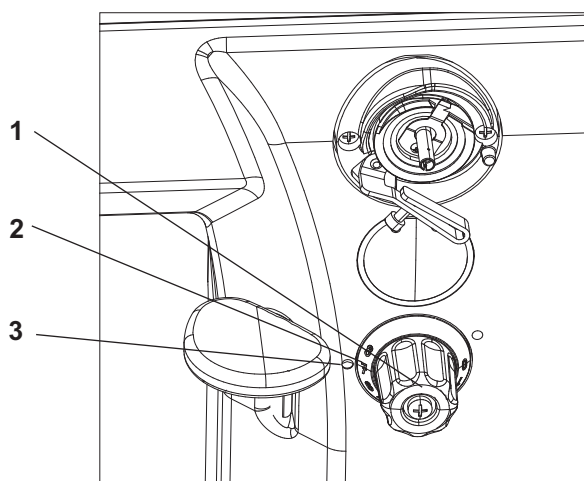
- Stiskněte tlačítko (2) nebo páku (3). Stroj bude zpátkovat, dokud tlačítko (2) nebo páka (3) zůstane stisknutá.

### Automatické zapoštění (závorka)

U strojů vybavených polohovacím pohonem lze předvolit automatické zapoštění předvoleným počtem zpětných stehů na začátku i na konci švu. Na začátku švu (po předcházejícím odstříhu nití) ušije stroj automaticky počáteční závorku, na konci švu při sešlápnutí pedálu do polohy -2, ušije stroj předvolenou koncovou závorku a poté provede odstříh nití (viz kapitola 8).

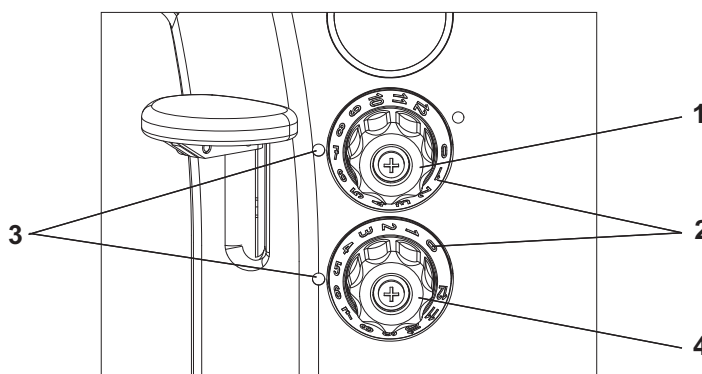
## 6.13 Nastavení délky stehu

### Stroje Eco a Classic s elektromagnetickým ovládáním



- Požadovanou délku stehu nastavte knoflíkem (1). Zvolená číslice (2) na knoflíku (=délka stehu v mm) musí být proti značce (3).

### Stroje Classic s pneumatickým ovládáním



Speciální šicí stroj je vybaven dvěma regulačními kolečky. Tak je možné šít dvě rozdílné délky stehu, které lze během šití aktivovat tlačítkem. Délky stehu se nastavují oběma regulačními kolečky (1) a (4) na rameně stroje.

- Horním regulačním kolečkem (1) se nastavuje větší délka stehu. Zvolená číslice (=délka stehu v mm) musí být na značce (3).
- Spodním regulačním kolečkem (4) se nastavuje kratší délka stehu. Zvolená číslice (=délka stehu v mm) musí být na značce (3).
- Délky stehu jsou pro dopředné šití i pro zpátkování stejné.



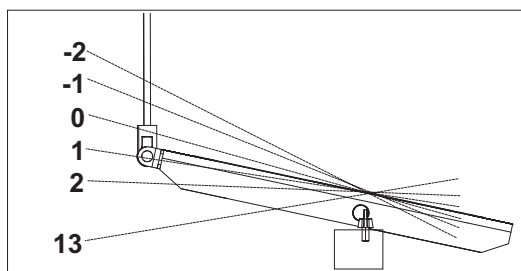
#### **Pozor! Nebezpečí poškození!**

Délka stehu nastavovaná knoflíkem (4) nesmí přesáhnout délku stehu nastavenou knoflíkem (1).

Pozn.: K usnadnění nastavování se doporučuje délku stehu, která není právě měněna, aktivovat tlačítkem (4) vyznačeném v odst. 6.14.2; 6.14.3.

## 6.14 Ovládání stroje vybaveného polohovacím pohonem

### 6.14.1 Ovládacím pedálem



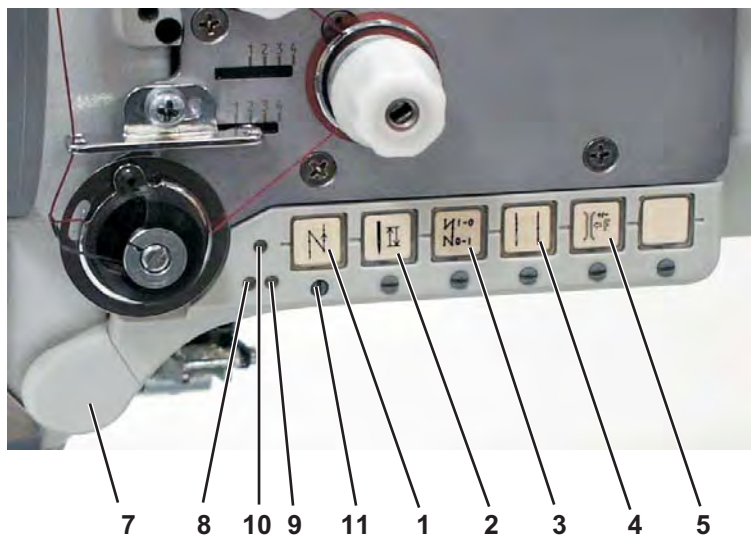
Poloha pedálu je snímána snímačem, který rozliší 16 hladin.  
Význam je uveden v tabulce:

Poloha pedálu	Pohyb pedálu	Význam
-2	Plně dozadu patou	Povel k odstřížení niti (ukončení švu)
-1	Mírně dozadu patou	Povel ke zvednutí patky
0	Neutrální poloha	viz pozn.
1	Mírně dopředu	Povel ke spuštění patky
2	Dále dopředu	Šití minimální rychlostí (1. stupeň)
3	Dále dopředu	Šití - 2. stupeň rychlosti
:	:	:
13	Plně dopředu	Šití maximální rychlostí (12. stupeň)

Pozn.: Neutrální poloze lze předvolit polohu jehly (dole/nahoře) a polohu patky (dole/nahoře) při zastavení ve švu (uvedením pedálu do neutrální polohy), polohu patky (dole/nahoře) po ukončení švu (sešlápnutím pedálu patou plně dozadu a uvedením pedálu do neutrální polohy).

## 6.14.2 Tlačítkovým panelem 9880 867101

Funkce tlačítek na tlačítkovém panelu závisí na typu použitého pohonu a na vybavení šicího stroje. Obecně platí, že funkce tlačítek a odpovídající symboly (piktogramy) pod tlačítky lze měnit, ale daný pohon musí požadovanou funkci podporovat. Bližší informace k nastavení funkcí se nachází v návodu k obsluze a parametrových listech pohonů DAC/Efka.



Následující tabulka ukazuje příklad typického osazení tlačítkových panelů z výrobního závodu:

Tlačítko	Funkce
1	<b>Ruční zpátkování</b> Při stisknutí tlačítka během šití je šitý materiál podáván zpět.
2	<b>Polohování jehly do horní popř. dolní polohy</b> Parametrem <b>F-242</b> (DA321) lze určit funkci tlačítka: 1 = jehla nahoru/dolů 2 = jehla nahoru 3 = jeden steh (nastavení ze závodu je 1) U pohonu DAC určuje funkci tlačítka parametr <b>t 5122</b> .
3	<b>Vyvolání/zrušení počáteční popř. koncové závorky</b> Pokud jsou počáteční a koncová závorka zapnuty, stisknutím tlačítka je následující závorka vypnuta. Pokud jsou počáteční a koncová závorka vypnuty, stisknutím tlačítka je následující závorka zapnuta.
4	<b>Přepínání délky stehu</b> Parametrem <b>F-250</b> (DA321) lze určit funkci tlačítka: 1 = Stisknutím tlačítka se přepíná délka stehu mezi dvěma přednastavenými hodnotami. 4 = Stisknutím tlačítka se změní délka stehu na menší hodnotu, ušije se jeden steh a stroj se přepne na původní (větší) délku stehu. U pohonu DAC určuje funkci tlačítka parametr <b>t 5123</b> .
5	<b>Zapínání/vypínání přidavného napínače</b> - platí jen pro stroje Classic s pneum. ovládním Pokud je přidavný napínač zapnut (tlačítko svítí, misky napínače stlačeny), stisknutím tlačítka se vypne (tlačítko nesvítí, misky oddáleny od sebe). Opětovným stisknutím se vše vrátí do původního stavu.



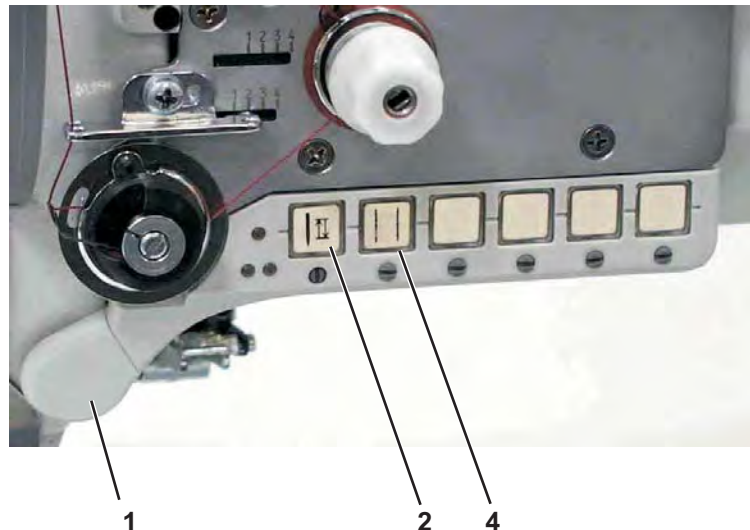
LED	Funkce
<b>8 a 9</b>	Upozornění na prázdnou cívku u strojů s hlídáním niti (levá/pravá cívka).
<b>10</b>	LED signalizuje zapnutí stroje
Příklad použití aretačních kolíků (např. 11)	Aretační kolíku <b>11</b> pod tlačítkem <b>1</b> je možno převést funkci tlačítka <b>1</b> na páku <b>7</b> : - zvolit funkci (např. <b>1</b> = ruční zpátkování) - otočit kolíkem <b>11</b> pod tlačítkem <b>1</b> o 90° doprava (drážka je svisle) Funkci ručního zpátkování je nyní možno vyvolat tlačítkem <b>1</b> a pákou <b>7</b> .



#### Upozornění!

Před změnou funkce páky 7 je nutno deaktivovat předchozí funkci. V žádném případě nemůže být aktivováno více funkcí najednou.

### 6.14.3 Tlačítkovým panelem 9880 888102



CS

Tlačítko	Funkce
<b>1</b>	<b>Ruční zpátkování</b> Stroj šije v opačném směru, dokud je tlačítko stisknuté.
<b>2</b>	<b>Polohování jehly do horní popř. dolní polohy</b> Parametrem <b>F-242</b> (DA321) lze určit funkci tlačítka: 1 = jehla nahoru/dolů 2 = jehla nahoru 3 = jeden steh (nastavení ze závodu je 1) U pohonu DAC určuje funkci tlačítka parametr <b>t 5122</b> .
<b>4*</b>	<b>Zkrácení délky stehu</b> - platí, pokud je stroj touto funkcí vybaven Stisknutím tlačítka se zmenší přednastavená délka stehu na poloviční hodnotu, ušije se jeden steh a stroj se přepne na původní (větší) délku stehu.

\* Tlačítko může být dle výbavy osazeno i jiným symbolem (např. vyvolání/zrušení závorky).

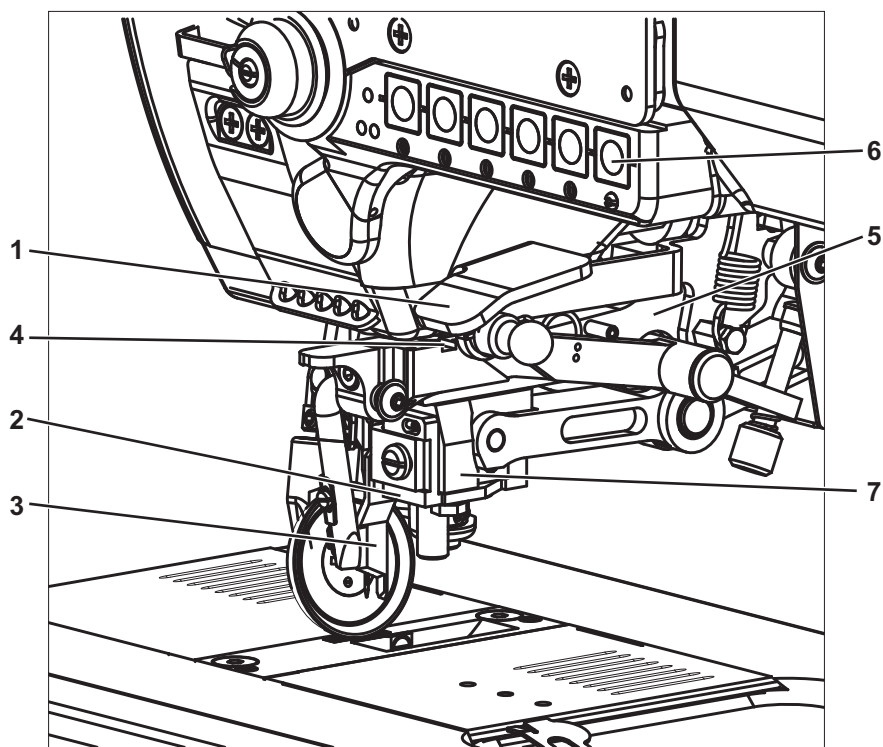
## 6.15 Ovládání ořezu

### 6.15.1 Zapínání a vypínání ořezu



#### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Mechanismus ořezu nastavujte pouze při vypnutém hlavním vypínači.



#### **Zapínání**

- Stlačte páku (1) směrem dolů.
- Nosič horního nože (2) se spolu s řezacím nožem (3) přesune do dolní řezací polohy.  
Podle standardního nastavení parametrů pohonu kmitá elektromotorem poháněný nůž pouze při sešlápnutí pedálu k uvedení stroje do chodu (lze změnit).
- U pneumatické verze se zapíná ořez pomocí tlačítka (6).

#### **Vypínání**

- Páku (1) vraťte nahoru do původní polohy.
- U pneumatické verze vypněte ořez pomocí tlačítka (6).

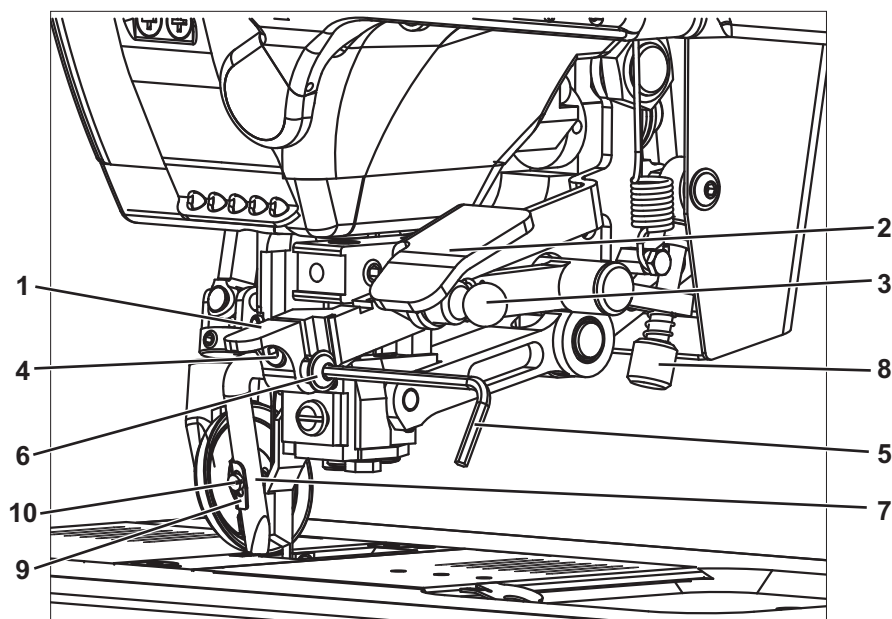


Pro zajištění bezvadné funkce je třeba jednou týdně doplnit několik kapek mazacího oleje do plstěného mazacího místa (4) nebo do příslušného mazacího místa na nosiči nože (7).

Nastavení: popsáno v Servisní knížce.

## 6.15.2 Nastavení vodiče materiálu

Pro správné vedení šitého materiálu vůči řezacímu noži lze použít odklopný vodič.



CS

### Zapínání a vypínání

- Vodič lze spouštět do dolní polohy nezávisle na nosiči řezacího nože stlačením ovládací páčky (1).
- Další možností je zapínat a vypínat vodič současně se zapnutím hlavní páky ořezu (2), což je zajištěno zatlačením čepu (3) při horní (vypnuté) poloze obou pák.

### Seřízení

- Při spuštěné ovládací páčce (1) lehce povolte šroub (4) a pomocí šestihranného klíče (5) otáčejte šroubem (6) k dosažení žádané stranové polohy vůči řezacímu noži.
- Současně je třeba nastavit polohu vodiče (7) ve směru šití jeho natočením v páčce (1).
- Vhodnou výšku vodiče nad stehovou deskou nastavte otáčením seřizovacího šroubu (8).
- Po seřízení vodiče utáhněte upevňovací šroub (4).

Pro lepší vedení šitého materiálu lze použít přítlačný dílec (9) uchycený na vodiči (7), který lze výškově nastavit po povolení upevňovacího šroubu (10).

Další možností je použití odklopného vodiče šitého díla (lze objednat jako doplňkové vybavení), upevněného na základní desce.

## 7. Přehled polohovacích pohonů

### 7.1 DAC basic/classic/eco

#### 7.1.1 DAC basic/classic

Řídicí skříň DAC basic/classic se obsluhují prostřednictvím ovládacího panelu OP1000, který je součástí příslušenství pohonu. Rozdíl mezi řízením basic a classic spočívá v počtu připojitelných periférií. Aktualizace software probíhá přes samostatné DAC Dongle rozhraní.

Řízení je možno provozovat s minimotory M1-50 (500 W), M1-75 (750 W) nebo s přímým pohonem instalovaným na hlavní hřídeli stroje. U varianty s minimotorem je možné zvolit montáž na základní desku stroje a převod ozubeným řemenem nebo montáž minimotoru pod plát a převod klínovým řemenem. Pokud je převodový poměr jiný než 1:1, použije se dodatečný snímač polohy ručního kola.

Podrobný popis řízení je uveden v návodu k obsluze dodávaném ke stroji výrobcem pohonu „DAC basic/classic Operating manual“ (viz také [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)).

#### 7.1.2 DAC eco

Skříň řízení DAC eco obsahuje všechny potřebné ovládací prvky pro přepínání funkcí a nastavení parametrů. Ovládací panel nelze připojit. Aktualizace software probíhá přes DAC Dongle rozhraní, které je společné s rozhraním pro připojení ovládacího pedálu.

Spojení minimotoru M1-75 (750 W) s šicím strojem je realizováno ozubeným řemenem, přičemž je možno pro dosažení vyššího kroutícího momentu využít převod. V tom případě se použije dodatečný snímač polohy ručního kola.

Podrobný popis řízení je uveden v návodu k obsluze dodávaném ke stroji výrobcem pohonu „DAC eco Operating manual“ (viz také [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)).

## 7.2. Efka DA321G/DC1550

Skříň řízení DA321G obsahuje všechny potřebné ovládací prvky pro přepínání funkcí a nastavení parametrů. Provoz je možný i bez ovládacího panelu, v tomto případě však není možno využít programové šití. Aktualizace software probíhá přes samostatné USB rozhraní.

K řízení je možno připojit ovládací panely V810 a V820, které jsou dostupné jako přídatné vybavení. Pomocí ovládacího panelu V820 lze programovat šití.

Spojení minimotoru DC1550 s šicím strojem je realizováno ozubeným řemenem, přičemž je možno pro dosažení vyššího kroutícího momentu využít převod (viz Návod na kompletaci, Nastavení polohovacího pohonu Efka). V tom případě se použije dodatečný snímač polohy ručního kola.

Podrobný popis řízení je uveden v návodu k obsluze dodávaném ke stroji výrobcem pohonu „Efka DA321G-DC1550“ (viz také [www.efka.net](http://www.efka.net)).

## 8. Šití se strojem vybaveným polohovacím pohonem

### 8.1 Automatické funkce stroje

Stroj má níže uvedené funkce, které se automaticky uskutečňují v průběhu šití švu v závislosti na:

- předvolbě
- poloze pedálu (dle volby obsluhy stroje)
- na pracovní fázi šití švu

Automatická funkce	Předvolba
Polohování jehly	<ul style="list-style-type: none"><li>• jehla dole při zastavení stroje ve švu</li><li>• jehla nahoře při zastavení stroje ve švu Pozn.: Po ukončení švu* zastavuje stroj vždy s jehlou nahoře.</li></ul>
Závorky	<ul style="list-style-type: none"><li>• obyčejné</li><li>• okrasné**</li></ul>
Počáteční závorka	<ul style="list-style-type: none"><li>• jednoduchá</li><li>• dvojitá</li><li>• počet stehů obyčejné závorky vpřed</li><li>• počet stehů okrasné závorky vpřed</li><li>• počet stehů obyčejné závorky vzad</li><li>• počet stehů okrasné závorky vzad</li></ul>
Koncová závorka	<ul style="list-style-type: none"><li>• jednoduchá</li><li>• dvojitá</li><li>• počet stehů obyčejné závorky vzad</li><li>• počet stehů okrasné závorky vzad</li><li>• počet stehů obyčejné závorky vpřed</li><li>• počet stehů okrasné závorky vpřed</li></ul>
Odstřih nití	<ul style="list-style-type: none"><li>• zapnut</li><li>• vypnut</li></ul>
Automatické zvednutí patky	<ul style="list-style-type: none"><li>• patka při zastavení ve švu spuštěna</li><li>• patka při zastavení ve švu zvednuta</li></ul>

\* Šev je ukončen po přesunutí pedálu do polohy -2 (je-li předvolen odstřih, pak po provedení odstřihu).

\*\* Okrasná závorka se vyznačuje tím, že při závorování se jehla zapichuje do stejných vpichů jako měl předchozí šev. Při změně směru šití se stroj na okamžik zastaví.

Předvolby automatických funkcí jsou popsány v příloženém návodu výrobce pohonu.

Každý výrobce pohonů dodává k pohonu list parametrů, pomocí kterých lze nastavit další automatické funkce.

Systém třídění parametrů má každý výrobce pohonu jiný. Pro správné nastavení funkcí pohonu se vždy seznamte s manuálem dodávaným výrobcem daného pohonu. Veškeré návody a parametrové listy jsou dostupné na internetových stránkách výrobců ([www.efka.net](http://www.efka.net), [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com), [www.hohsing.com](http://www.hohsing.com) apod.).

## 8.2 Příklad ovládání stroje při šití

### Předvolba:

- jehla dole při zastavení stroje ve švu
- obyčejné závorky
- počáteční závorka dvojitá
- koncová závorka dvojitá
- odstřih nití zapnut
- patka při zastavení ve švu spuštěna
- patka při ukončení švu zvednuta

CS

### Úkon obsluhy

### Práce stroje

Úkon obsluhy	Práce stroje
	Stroj stojí. Jehla je v horní poloze. Patka je v souladu s předvolbou zvednuta.
Vložení šitého materiálu.	
Sešlápnutí pedálu do pol. +1.	Spuštění patky.
Uvolnění pedálu do pol. 0.	Zvednutí patky.
Oprava polohy materiálu.	
Sešlápnutí pedálu do pol. +1.	Spuštění patky.
Sešlápnutí pedálu do pol. +3.	Ušití obyčejné dvojitě závorky (otáčkami jež byly předvoleny výrobcem) a následné šití otáčkami, které odpovídají rychlostnímu stupni +3.
Uvolnění pedálu do pol. 0.	Zastavení stroje s jehlou dole.
Sešlápnutí pedálu do pol. -1.	Zvednutí patky.
Otočení materiálu na jehle.	
Sešlápnutí pedálu do pol. +5.	Spuštění patky a následný rozběh stroje na otáčky 5. rychlostního stupně šití.
Sešlápnutí pedálu do pol. -2.	Snížení otáček. Ušití obyčejné dvojitě závorky. Odstřížení nití pod stehovou deskou a zastavení stroje s jehlou nahoře. Zvednutí patky.
Uvolnění pedálu.	(Patka zůstane zvednutá).
Vyjmutí šitého materiálu.	

## 9. Údržba

### 9.1 Čištění a kontrola



#### Pozor! Nebezpečí úrazu!

Vypněte hlavní vypínač. Údržba šicího stroje smí být prováděna pouze při jeho vypnutí.



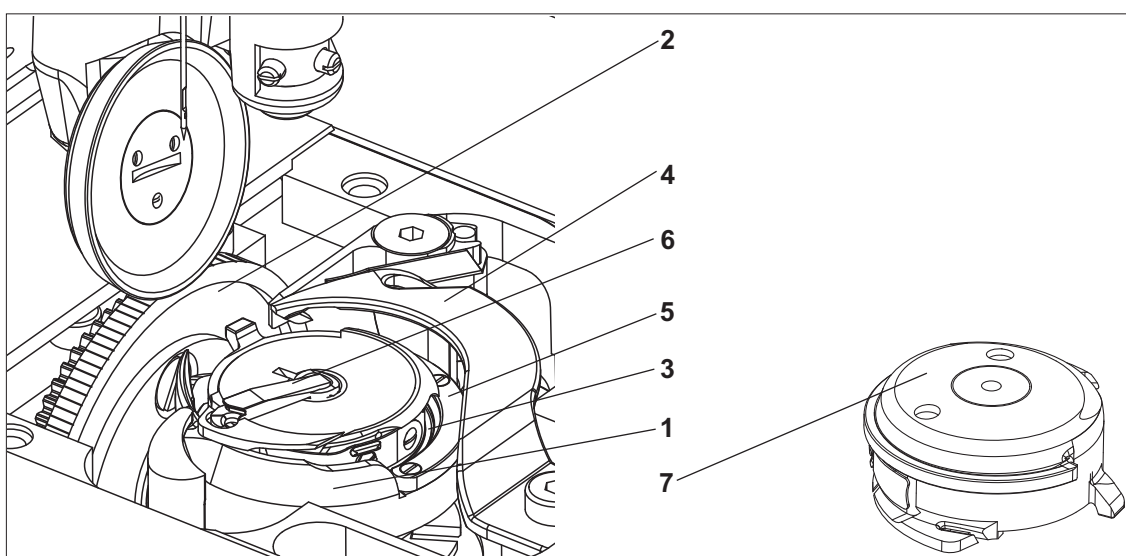
#### Pozor!

Lakované plochy nesmí být čištěny organickými rozpouštědly. Pro čištění jsou vhodné prostředky na bázi alkoholů.

Práce k údržbě se musí provádět nejpozději podle intervalů údržby, uvedených v tabulce (viz sloupec "interval údržby").

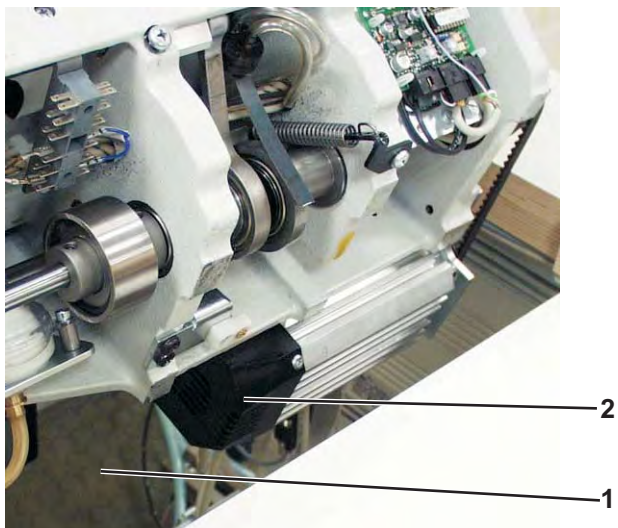
Při zpracování materiálů, silně pouštějících vlákna, mohou být potřebné kratší intervaly.

Čistý šicí stroj chrání před poruchami.



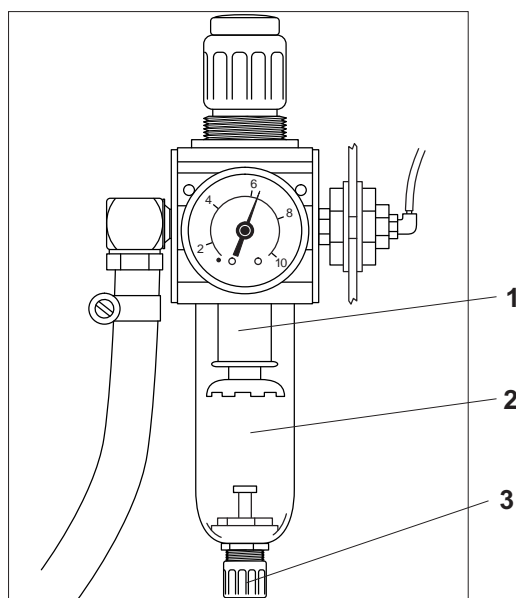
Prováděný úkon údržby	Vysvětlení	Provozní hodiny
<b>Hlava stroje</b> - Odstranění prachu a zbytků nití. (např. pistolí se stlačeným vzduchem)	Místa, která je zvláště nutno vyčistit: - Prostor spodní strany stehové desky, podavač (2), kolečková patka a okolní prostor. - Prostor kolem chapače (1) - Střední díl chapače (6) - Odstrih nití - Prostor kolem jehly	8
- Odstranění prachu a zbytků nití. (např. pistolí se stlačeným vzduchem)	<b>Pozor!</b> Pistolí se stlačeným vzduchem držte tak, aby prach nenafoukal do olejové vany.  Demontáž stehové desky, demontáž pohyblivého nože odstrihu (4), demontáž příložky chapače (5), vyjmutí středního dílu (6) z chapače. Vyčistěte vnitřní prostor chapače, vyčistěte střední díl chapače - hlavně od zbytků lepidla na plošce (7).	20
- Kontrola chapače	Zkontrolujte vůli dráhy středního dílu chapače (6) a tělesa chapače (1).	500





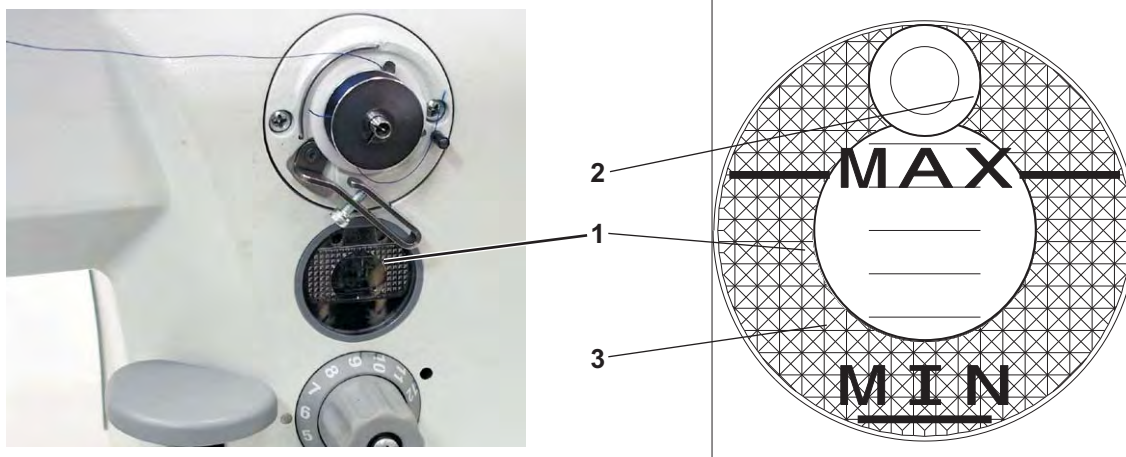
Prováděný úkon údržby	Vysvětlení	Provozní hodiny
- Čištění olejové vany	Vyčistěte olejovou vanu (1) od nečistot a znečištěného oleje (lze provést speciálním vysavačem).	20
- Čištění mřížky ventilátoru	Vyčistěte mřížku ventilátoru minimotoru (2) (lze provést pistolí se stlačeným vzduchem).	20

CS



Prováděný úkon údržby	Vysvětlení	Provozní hodiny
<b>Pneumatický systém</b>		
Kontrola hladiny vody v regulátoru tlaku	<p>Hladina vody nesmí vystoupit k filtrační vložce (1).</p> <p>-Vypustíte vodu pod tlakem po odšroubování vypouštěcího šroubu (3) z oddělovače vody (2).</p>	40
Čištění filtrační vložky	<p>Pomocí filtrační vložky (1) se odděluje nečistota a konzervovaná voda.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odpojte stroj od tlakového vzduchu.</li> <li>- Odšroubujte vypustný šroub (3).</li> </ul> <p>Pneumatický systém musí být bez tlaku.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odšroubujte oddělovač vody (2).</li> <li>- Odšroubujte filtrační vložku (1).</li> </ul> <p>Znečištěnou podložku filtru a filtrační vložku vymyjte technickým benzínem (žádné ředidlo) a vyfoukejte do čista.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jednotku opět smontujte.</li> </ul>	500
Kontrola těsnosti systému		500

## 9.2 Mazání



### Pozor! Nebezpečí úrazu!

Olej může způsobit kožní onemocnění. Zabraňte potřísnění kůže olejem. V případě potřísnění umyjte zasažené místo mýdlem a vodou.



### Pozor!

Nakládání s minerálními oleji podléhá právním předpisům. Ukládejte znehodnocený olej do autorizované sběrný nebezpečného odpadu! Chraňte životní prostředí. Zabraňte úniku oleje.

CS

K mazání tohoto šicího stroje užívejte pouze mazací olej **DA-10** nebo olej stejných vlastností s následující specifikací:

- viskozita při 40°C 10 mm<sup>2</sup>/s
- bod vzplanutí 150°C

Olej **DA-10** je dodáván firmou **DÜRKOPP ADLER** v různém balení:

Objem	Objednací číslo
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Na hlavě šicího stroje jsou všechna olejem mazaná místa napájena z centrální nádrže (1).

- Pokud poklesne obsah oleje na hladinu (3), doplňte olej dírou (2) na hladinu "MAX".
- Hladinu oleje kontrolujte denně!



### Pozor! Nebezpečí poruchy!

Olej smí být doplňován jen do centrální nádrže nebo do dráhy chapače. Ostatní místa nesmí být individuálně přimazána, aby nedošlo k vniknutí oleje do míst, jež mazána být nesmí.



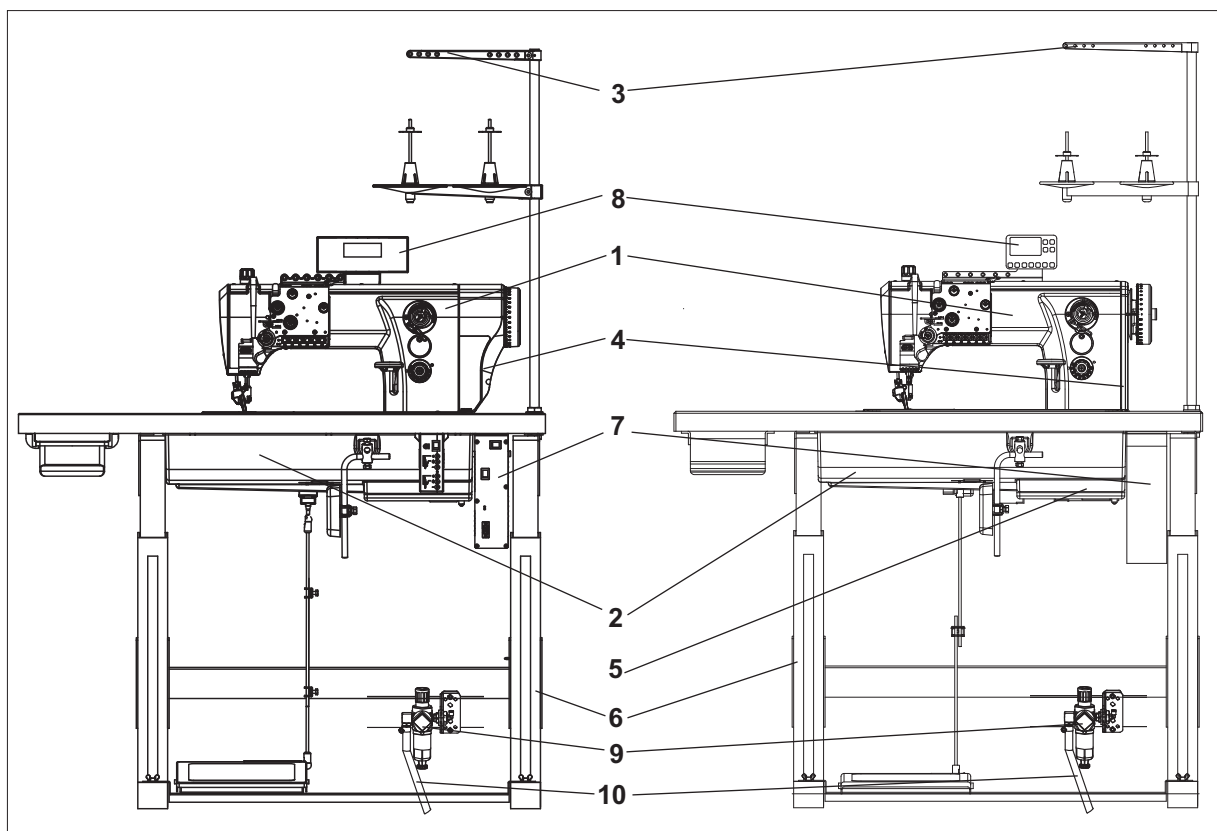
## Část 2 - Návod na kompletaci - třída 887 - originální návod k obsluze

<b>1</b>	<b>Rozsah dodávky stroje</b> . . . . .	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Všeobecné informace a přepravní zajišťovací prvky</b> . . . . .	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>Montáž stojanu</b>	
3.1	Montáž dílů stojanu . . . . .	4
3.2	Montáž desky stojanu . . . . .	5
3.2.1	Montáž desky stojanu u stroje s přímým pohonem . . . . .	5
3.2.2	Montáž desky stojanu u stroje s minimotorem . . . . .	6
3.2.3	Montáž pneumatického regulátoru přítlaču patky na desku stolu . . . . .	7
3.3	Nastavení výšky stojanu . . . . .	9
<b>4</b>	<b>Montáž hlavy stroje</b>	
4.1	Nasazení hlavy stroje do stojanu . . . . .	10
4.2	Montáž bočních krytů . . . . .	11
4.3	Seřízení polohy pedálu . . . . .	12
4.4	Montáž kolenní páky a hadice olejového čerpadla . . . . .	13
4.5	Montáž přípojovacího kabelu, ovládacího panelu a diodového osvětlení na hlavu stroje . . . . .	14
<b>5</b>	<b>Elektrické připojení</b>	
5.1	Připojení stroje na síť nízkého napětí . . . . .	15
5.2	Připojení transformátoru osvětlení k síťovému napětí . . . . .	16
5.3	Uzemnění . . . . .	18
5.4	Připojení elektrického zařízení hlavy stroje k pohonu . . . . .	19
<b>6</b>	<b>Základní nastavení polohovacích pohonů</b>	
6.1	Pohon DAC basic/classic . . . . .	21
6.2	Pohon DAC eco . . . . .	21
6.3	Pohon Efka . . . . .	22
<b>7</b>	<b>Připojení stroje na rozvod tlakového vzduchu</b> . . . . .	<b>23</b>
<b>8</b>	<b>Mazání stroje</b> . . . . .	<b>24</b>
<b>9</b>	<b>Zkouška šití</b> . . . . .	<b>24</b>

Poznámky:

# 1 Rozsah dodávky stroje

Kupující si může objednat kompletní stroj nebo jen některé komponenty. Před instalací prosím zkontrolujte, zda jsou k dispozici všechny díly. Tento popis platí pro speciální šicí stroj, jehož jednotlivé komponenty jsou kompletně dodávány firmou **Dürkopp Adler**. Rozsah dodávky závisí na zvoleném pohonu.



CS

Stroj s přímým pohonem	Stroj s minimotorem
Povinné komponenty:	
Hlava stroje s pohonem (1)	Hlava stroje (1)
Příbal (obsahuje olejovou vanu (2), niťový stojánek (3), náradí a další položky)	Příbal (obsahuje olejovou vanu (2), niťový stojánek (3), náradí a další položky)
Sada dílců pro motor (obsahuje kryt (4), řídicí skříň (7), ovládací panel (8) a další dílce)	Sada dílců pro motor (obsahuje minimotor (5), řídicí skříň (7), kryt řemene (4) a další dílce)
Volitelné komponenty:	
Stojan (6)	Stojan (6)
	Ovládací panel (8)
Úpravná jednotka stačeného vzduchu (9)*	Úpravná jednotka stačeného vzduchu (9)*
Pneumatická připojovací hadice kompletní (10)*	Pneumatická připojovací hadice kompletní (10)*

\* pouze podtřídy s pneumatickým ovládním

## 2 Všeobecné informace a přepravní zajišťovací prvky

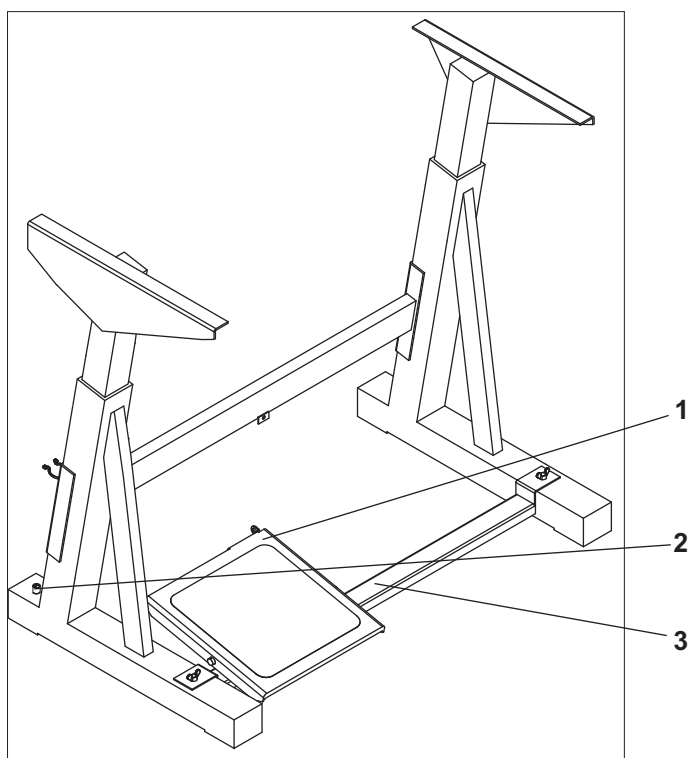
### Přepravní zajišťovací prvky

Pokud jste zakoupili smontovaný šicí stroj, musí být odstraněny následující přepravní zajišťovací prvky:

- zajišťovací popruhy a dřevěné lišty na hlavě stroje, desce stolu a na stojanu

## 3 Montáž stojanu

### 3.1 Montáž dílů stojanu

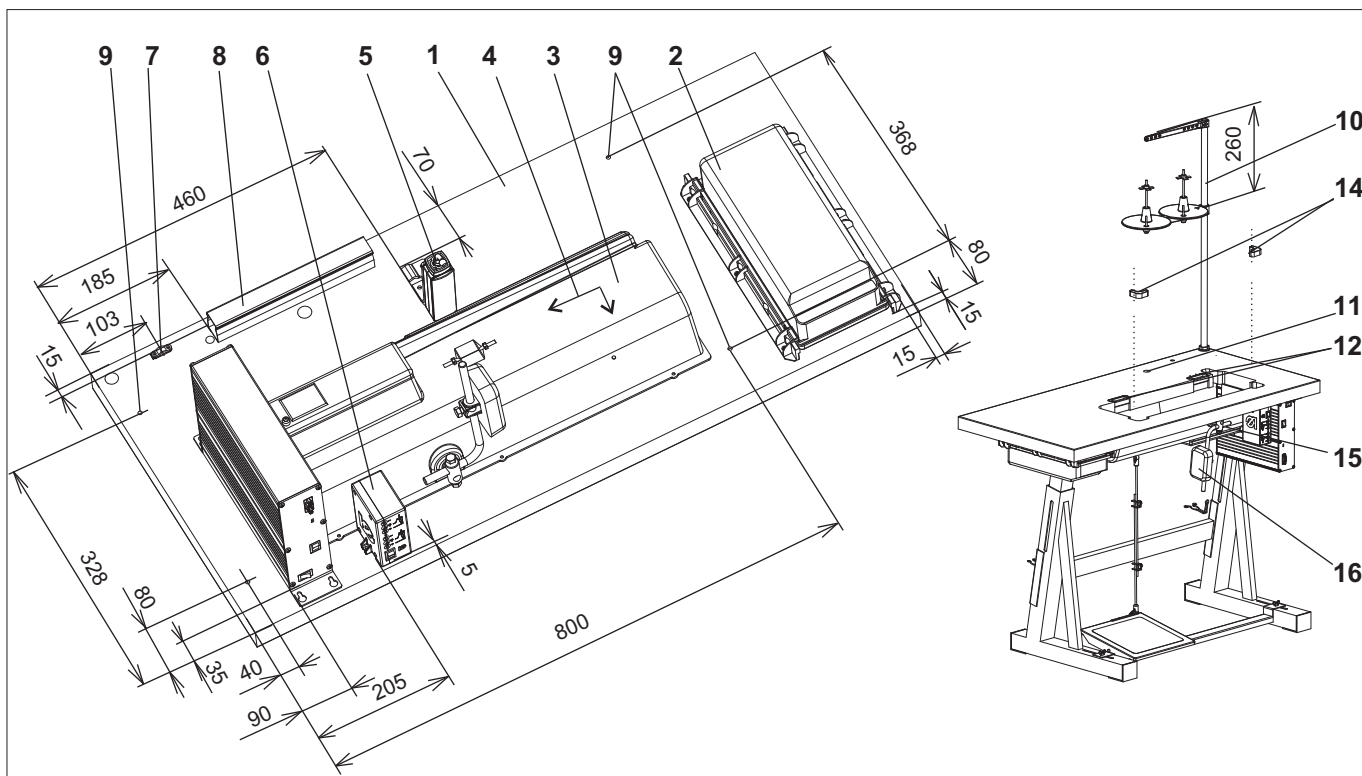


- Smontujte stojan podle obrázku. Pedál (1) připevněte na příčku stojanu (3). Po montáži kompletního stroje pedál vyrovnejte.
- Otáčejte stavěcím šroubem (2) tak, aby stojan měl stabilitu. Stojan musí stát na podlaze všemi čtyřmi nohama.



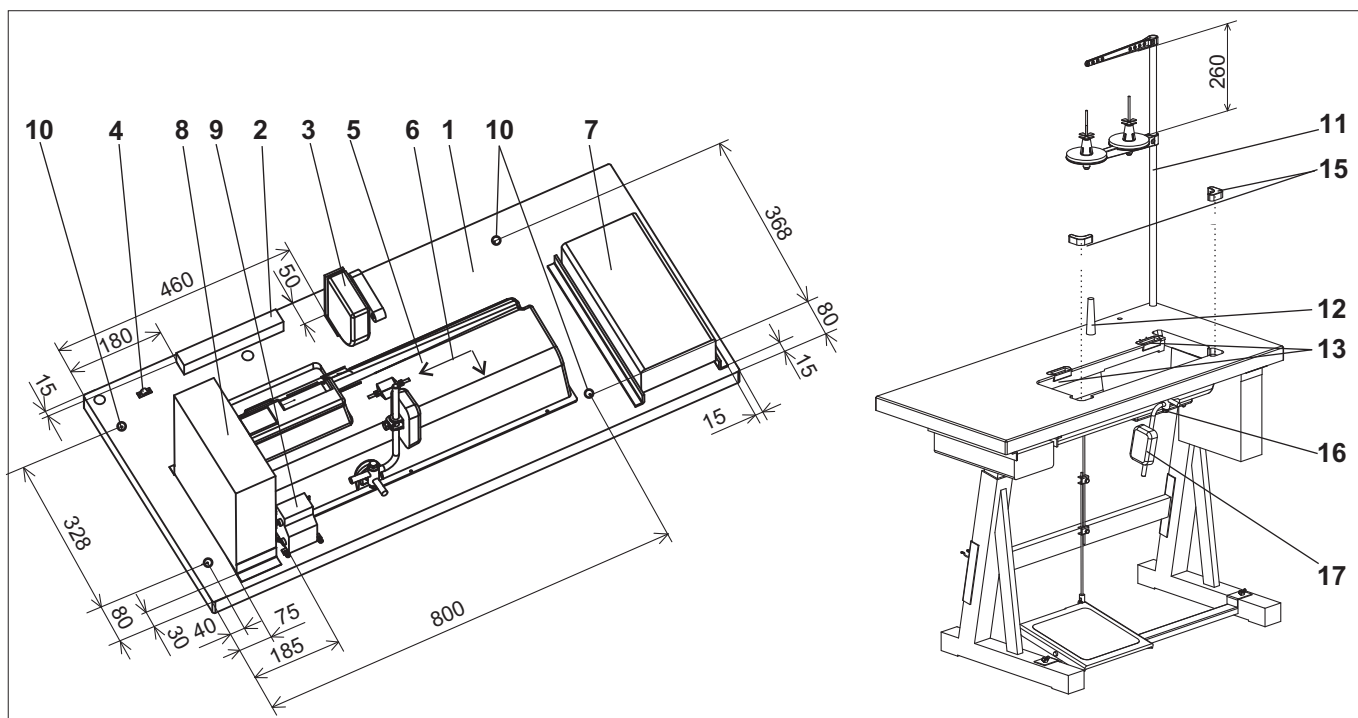
## 3.2 Montáž desky stojanu

### 3.2.1 Montáž desky stojanu u stroje s přímým pohonem



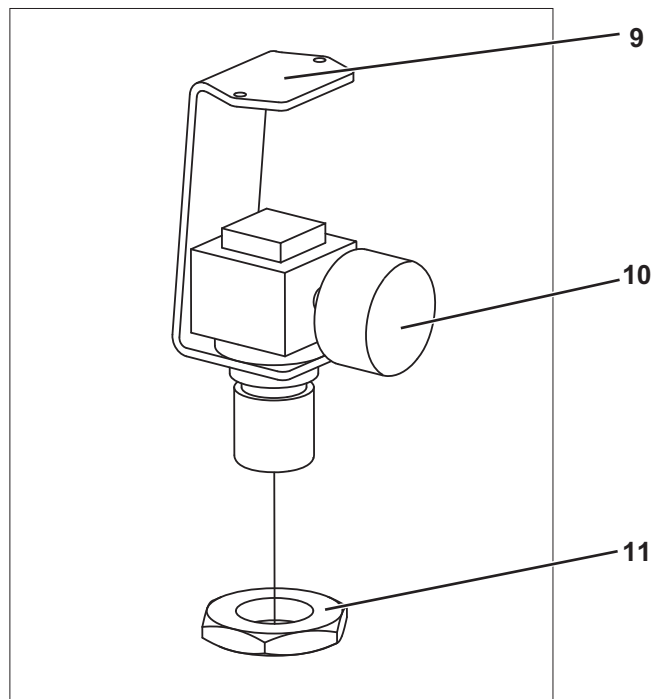
- Obaťte desku (1) vzhůru nohama.
- Přišroubujte zásuvku (2).
- Přiložte olejovou vanu (3) na výřez v desce a posuňte ji ve směru šipek (4), až dosednou příslušné výstupky vany na obrys výřezu. Vanu přišroubujte.
- Přišroubujte snímač polohy pedálu (5).
- Přišroubujte trafo osvětlení (6) - pokud tam je.
- Přišroubujte příchytku kabelu (7).
- Přišroubujte kanál el. kabelů (8).
- Namontujte el. kabely dle odst. 5 tohoto návodu.
- Předvrtejte díry (9) pro vruty vrtákem  $\varnothing 3$  mm a přišroubujte kostru stojanu. Potom stojan obraťte do normální polohy.
- Namontujte nitový stojánek (10) s orientací ramen dle obrázku.
- Nasadťte kolík do otvoru (11) - stroje s ořezem.
- Přišroubujte pryžová lůžka závěsů (12).
- Vložte pryžové vložky (14).
- Vyjměte záslepku z průchodky (15).
- Rozmontujte kolenní páku (16) a prostrčte ji průchodkou (15) dle obrázku.

### 3.2.2 Montáž desky stojanu s minimotorem

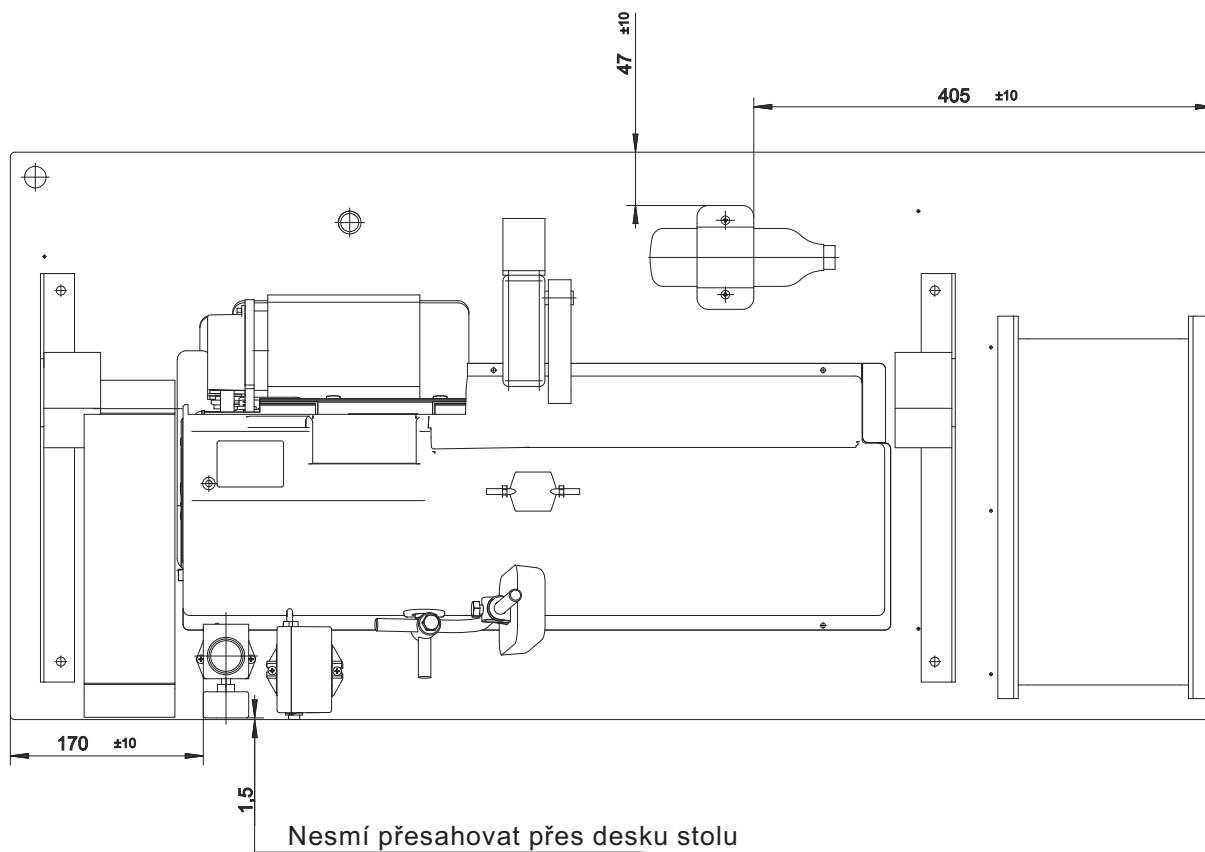


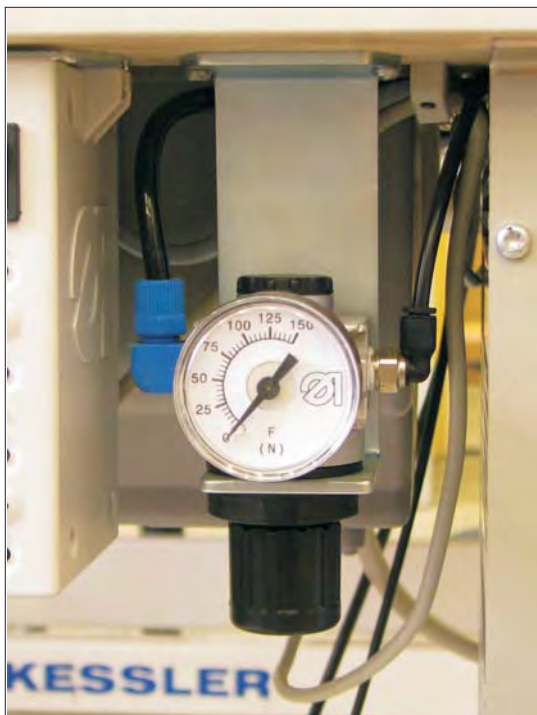
- Obráťte desku stolu (1) vzhôru nohama.
- Pôišroubujte kanál el. kabelû (2).
- Pôišroubujte snímaã polohy pedálu (3).
- Pôišroubujte pŕíchytku el. kabelu (4).
- Pŕiloŕte olejovú vanu (5) a posuňte ji ve smŕru ŕípek (6), aŕ ŕísluŕné výstupky vany dosednou na obrys výřezu. Vanu pŕišroubujte.
- Pôišroubujte zásuvku (7).
- Pŕedvrtejte díry pro vruty a pŕišroubujte ovládací skŕíň pohonu (8).
- Pôišroubujte trafo osvŕtlení (9) - pokud tam je.
- Namontujte el. kabely dle odst. 5 tohoto návodu.
- Pŕedvrtejte díry (10) pro vruty vrtákem  $\varnothing 3$  mm a pŕišroubujte kostru stojanu. Potom stojan obráťte do normální polohy.
- Namontujte niŕový stojánek (11) s orientací ramen dle obrázku.
- Nasaďte kolík (12) - stroje s ořezem.
- Pôišroubujte pryŕová lûŕka závěsû (13).
- Vloŕte pryŕové vložky (15).
- Vyjmŕte záslepku z pŕûchodky (16).
- Rozmontujte kolenní páku (17) a prostrãte ji pŕûchodkou (16) dle obrázku.

### 3.2.3 Montáž pneumatického regulátoru přtlaku patky na desku stolu

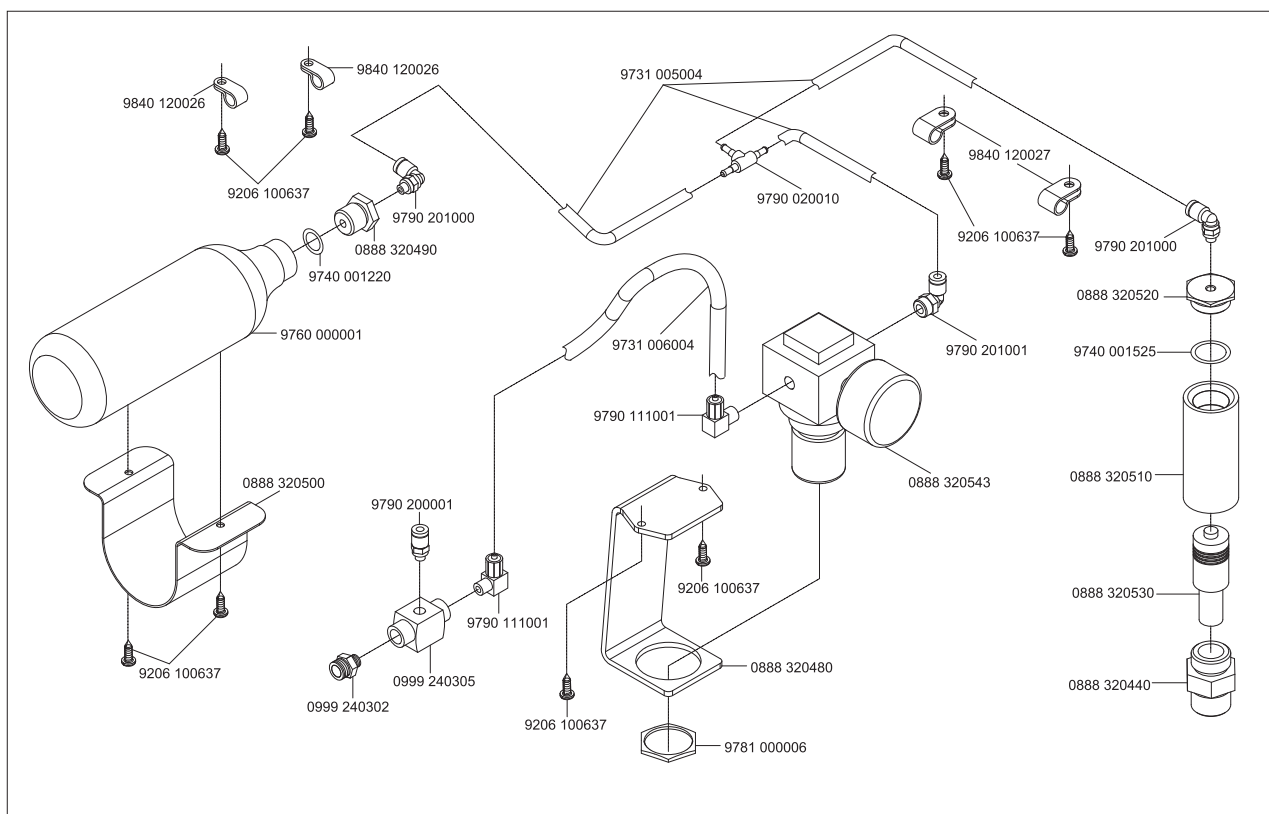


- Redukční ventil (1) nasadíte do držáku (9) a zajistíte maticí (10).
- Namontujte jednotlivé díly pneumatického obvodu na desku stolu podle obrázku.

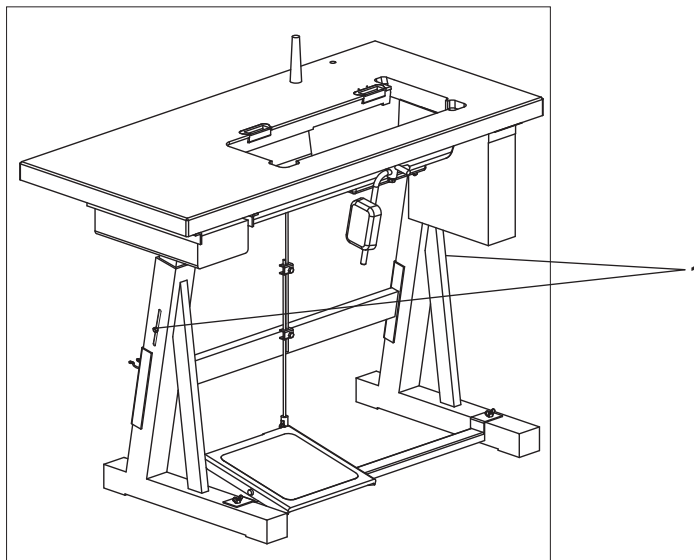




Připojte pneumatický obvod podle obrázku.



### 3.3 Nastavení výšky stojanu



- Výška stojanu je nastavitelná mezi 750 a 900 mm.
- Povolte šrouby (1).
- Nastavte požadovanou vodorovnou výšku desky. Zkontrolujte na stupnici na noze stojanu. Výška stojanu má odpovídat tělesným proporcím obsluhy.
- Utáhněte šrouby (1).

CS

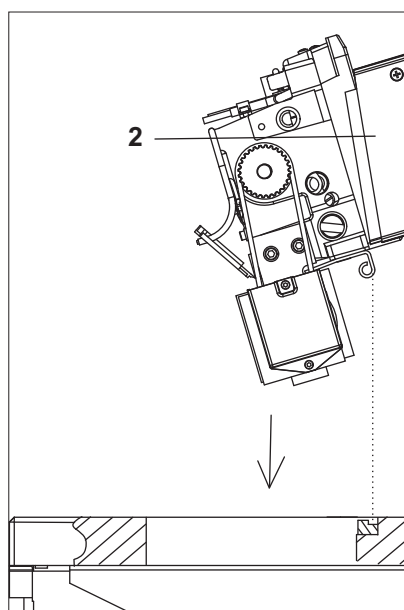
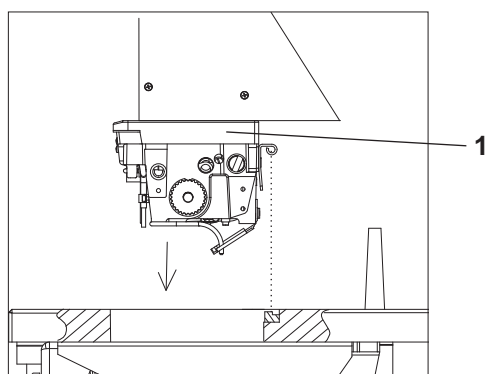


#### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Nepřizpůsobení výšky stojanu tělesným proporcím obsluhující osoby může způsobit poškození jejího pohybového aparátu.

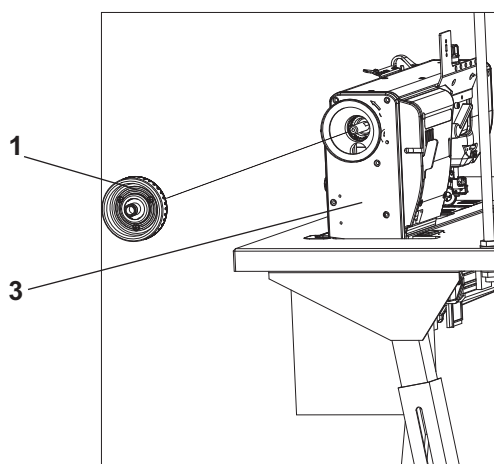
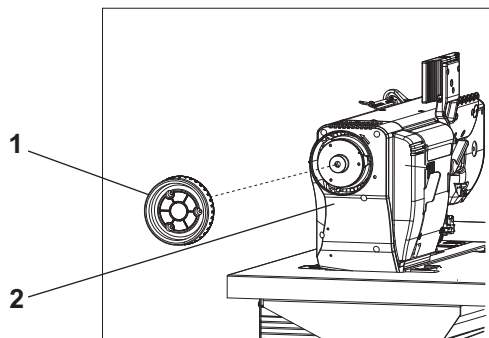
## 4 Montáž hlavy stroje

### 4.1 Nasazení hlavy stroje do stojanu



- Je-li šicí stroj vybaven přímým pohonem vložte hlavu stroje (1) svisle do výřezu v desce stolu.
- Je-li šicí stroj vybaven minimotorem, nakloňte hlavu stroje (2) a takto ji vložte do výřezu v desce stolu.

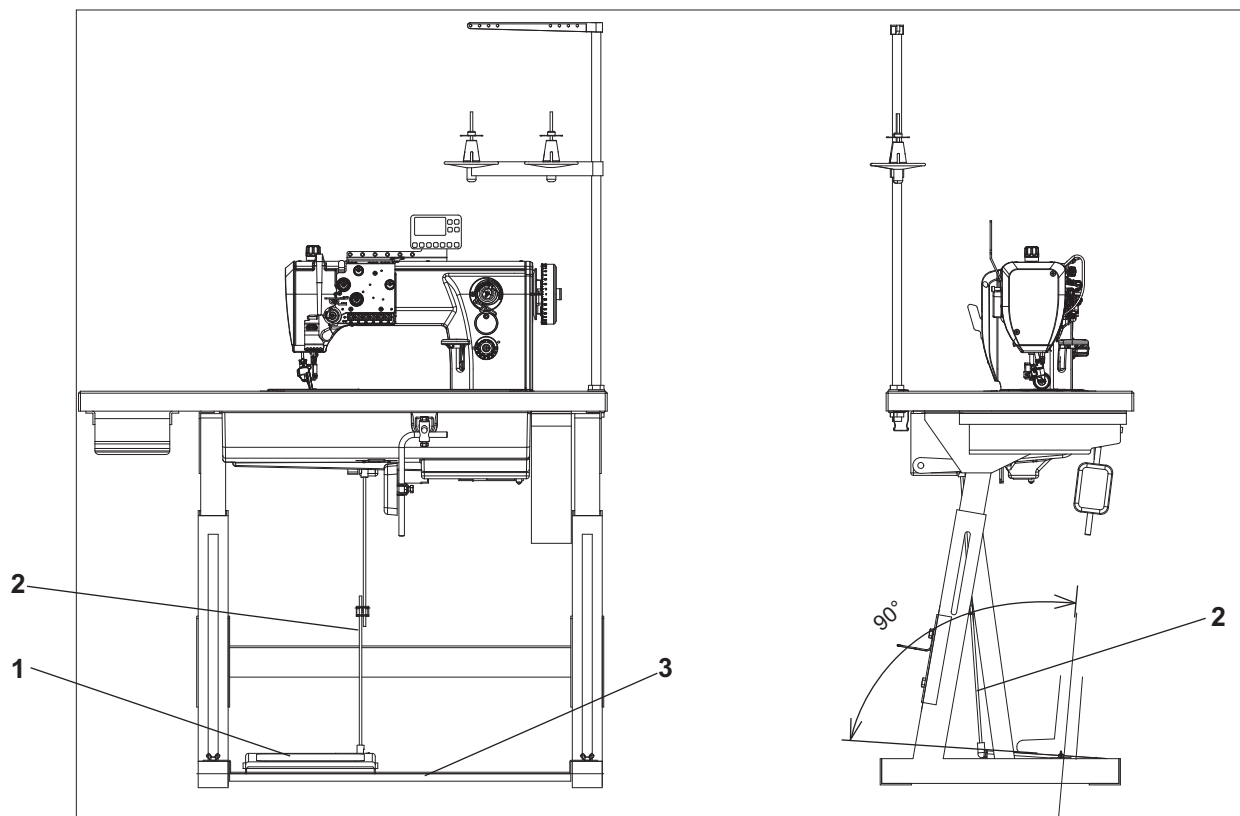
## 4.2 Montáž bočních krytů



CS

- Demontujte ruční kolo (1).
- U strojů s přímým pohonem namontujte kryt (2) na hlavu stroje (kryt je obsažen v "sadě dílců pro motor").
- U strojů s motorem na hlavě stroje namontujte kryt (3) (je obsažen v "sadě dílců pro motor").
- U strojů s pohonem na hlavě stroje a převodem 1:1,55 namontujte senzor polohy ručního kola (4). (je v "sadě dílů motoru").
- Namontujte ruční kolo (1). Přitom dbejte na správnou úhlovou polohu: Je-li jehla v horní úvratí, má být na stupnici ručního kola hodnota "0°".

### 4.3 Seřízení polohy pedálu



- Z ergonomických důvodů nastavte pedál (1) takto: střed pedálu musí ležet přibližně v prodloužení jehly. Příčka stojanu (3) je pro vyrovnání pedálu opatřena podélnými otvory.
- Nastavte táhlo (2) tak, aby osa nohy byla kolmo k ploše pedálu.

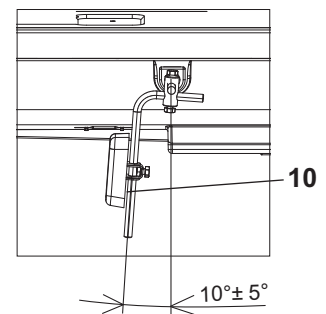
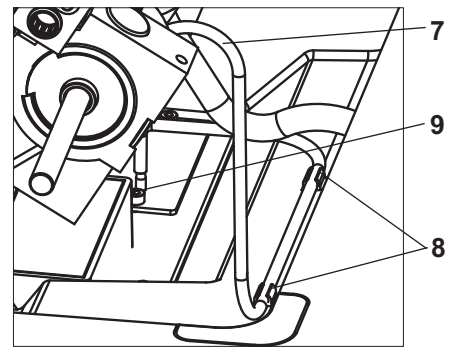
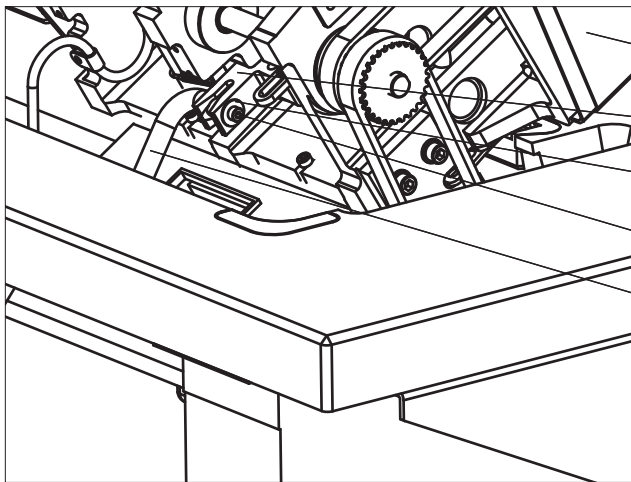


#### **Pozor! Nebezpečí úrazu!**

Nedodržení uvedené polohy pedálu může způsobit poškození pohybového aparátu obsluhy.



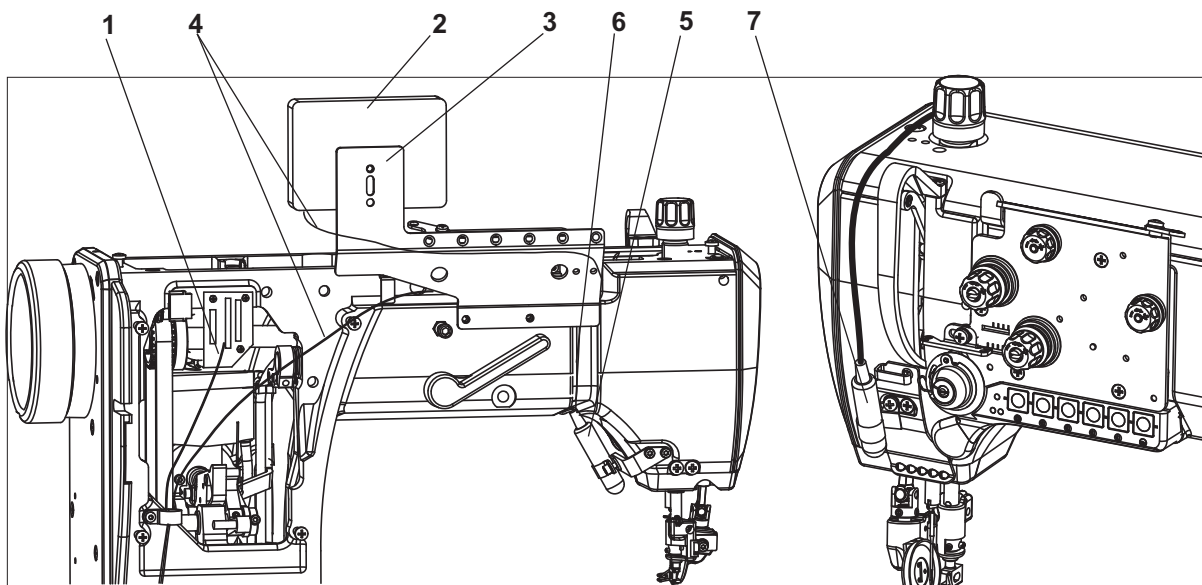
#### 4.4 Montáž kolenní páky a hadice olejového čerpadla



- Zvedněte patku ruční pákou.
- Sklopte hlavu stroje (1).
- Zasuňte hřídel (3) do páky (4).
- Našroubujte šroub (5) s podložkou (6) na hřídel (3).
- Hadici (7) nasadte do přichytek (8) a navlékněte na sací koš (9).
- Sklopte hlavu stroje a seřídte kolenní páku (10) dle obrázku.
- Nastavte kolenní opěru.

CS

## 4.5 Montáž připojovacího kabelu, ovládacího panelu a diodového osvětlení na hlavu stroje



- Připojovací 37-pólový kabel (1) je dodán ke každému stroji s polohovacím pohonem.
- Ovládací panel (2) je u pohonů Efka volitelná položka. Pokud je objednan, dodává se k němu vždy držák (3). U pohonů DAC basic/classic je ovládací panel vždy součástí pohonu.
- Diodové osvětlení s výkonovým LED-modulem (5) je volitelná položka. K němu jsou dodávány dva druhy držáků umožňující současně montovat osvětlující těleso do dvou poloh. Poloha (5) je základní. Poloha (7) se použije, je-li na stroji vodič díla nebo ořez materiálu.
- Demontujte horní kryt a zadní kryt hlavy stroje.
- Instalujte připojovací kabel s 37-pólovým konektorem (1) dle obrázku. Konce kabelu na straně elektrorozvodné desky i na straně řídicí skříně zajistěte šroubky proti vytažení.
- Namontujte ovládací panel (2) s držákem (3) a instalujte jeho kabel (4) dle obrázku.
- Namontujte osvětlení (5) a jeho kabel (6) instalujte dle obrázku. Napájecí kabel se připojí k transformátoru, který se buď dodává separátně nebo může být součástí elektrorozvodné desky u varianty s přímým pohonem.

## 5 Elektrické připojení



### **Pozor!**

Všechny práce na elektroinstalaci stroje smí provádět pouze k tomu oprávněný elektromechanik.  
Je bezpodmínečně nutné prostudovat instrukce k pohonu dodané výrobcem!

### 5.1 Připojení stroje na síť nízkého napětí

Řízení DAC classic popř. DAC basic se připojuje k uzemněné střídavé síti nízkého napětí s jmenovitým napětím v rozsahu 180V až 260V, 50/60Hz.

U pohonu Efka DA321G je napájecí napětí 230 V ± 10%, 50/60 Hz.



### **Pozor!**

Před připojením řízení k elektrické síti se ujistěte, zda se skutečné síťové napětí nachází v rozsahu uvedeném na typovém štítku.

Připojení smí být provedeno pouze přes vícepólovou zásuvku s ochranným kontaktem. Pevné připojení je nepřípustné.

Veškeré pokyny k připojení pohonu naleznete v návodu k obsluze pro pohony DAC basic/classic nebo pro pohon Efka.



### **Pozor! Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!**

Pohony smějí být provozovány pouze s ochranným vodičem připojeným na funkční ochranný systém odpovídající předpisům a nařízením k prevenci úrazů osob elektrickým proudem nebo požárem. Provoz pohonu bude nebezpečný, jestliže se přeruší ochranný vodič uvnitř nebo vně pohonu. Ochrana nesmí být zrušena např. prodlužovací šňůrou bez ochranného vodiče.

## 5.2 Připojení transformátoru osvětlení k síťovému napětí



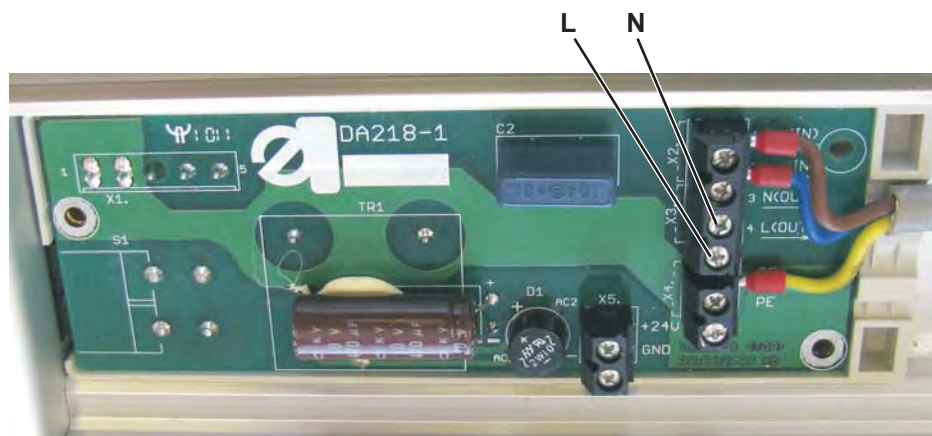
### **Pozor! Nebezpečí úrazu el. proudem!**

Transformátor osvětlení není vypínán hlavním vypínačem (EN 60 204-31)! Při montáži osvětlení a opravách ve skříňce transformátoru, např. výměna pojistky, musí být bezpodmínečně odpojena síťová vidlice od sítě.

Řídící skříň DAC basic/classic a Efka DA321G jsou vybaveny svorkovnicí pro připojení externího transformátoru osvětlení na napětí 230V/AC popř. 24V/DC 1,5W (DAC).

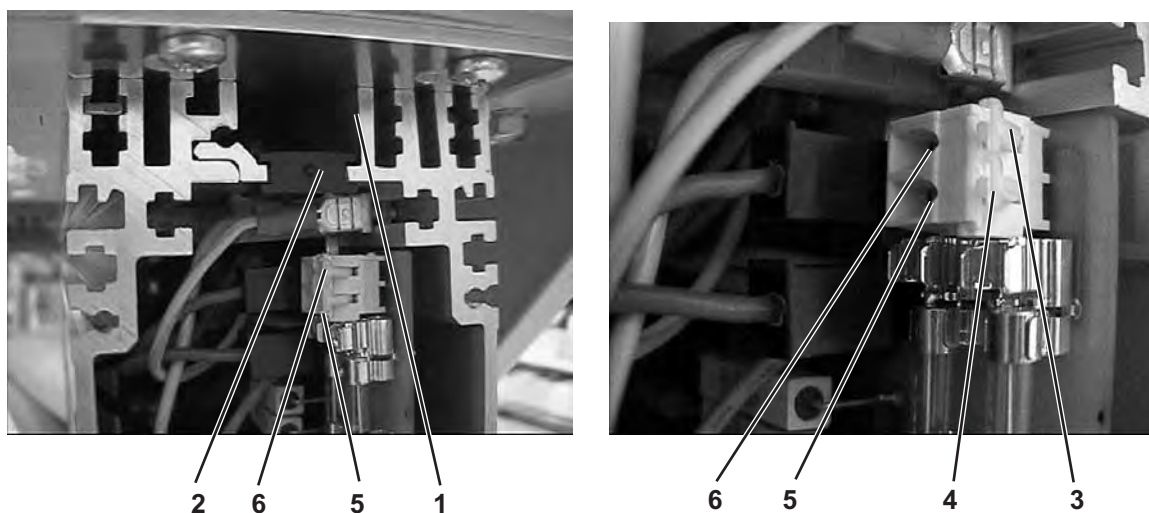
K řídicí skříni DACeco se dodává pro připojení transformátoru osvětlení zvláštní adaptér 9870 001033.

A. Stroj je vybaven pohonem DAC basic/classic



- Vytáhněte síťovou vidlici z el. zásuvky!
- Demontujte plastový kryt svorkovnice na řídicí skříni.
- Zapojte kabel transformátoru osvětlení podle instrukcí obsažených v návodu k obsluze pohonu DAC (napájecí svorky (L, N) pro transformátor jsou paralelně k síťovému přívodu).
- Před zpětnou montáží krytu vylomte vhodným nástrojem plastovou záslepku pro vyvedení kabelu ze svorkovnice.

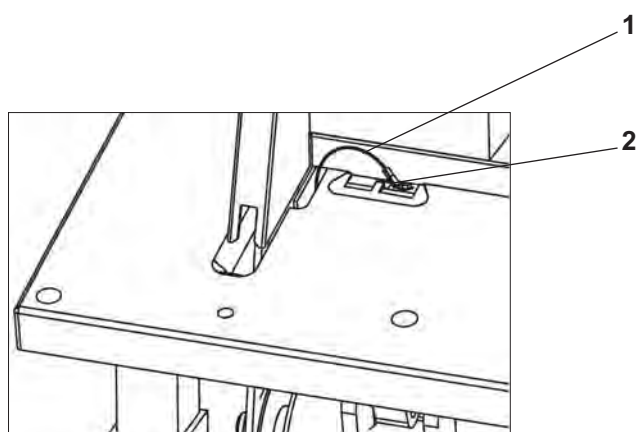
## B. Stroj je vybaven pohonem Efka DA321G



- Vytáhněte síťovou vidlici ze zásuvky.
- Vyšroubujte 4 šrouby na přední desce skříně řízení.
- Odmontujte přední desku.
- Protáhněte kabel od trafa osvětlení kanálem (1) ve skříně řízení.
- Vyjměte černou pryžovou průchodku (2).
- Propíchněte průchodku šroubovákem.
- Protáhněte vzniklým otvorem kabel od trafa osvětlení.
- Vložte pryžovou průchodku nazpět.
- Zatlačte postupně malým šroubovákem na otvírače svorek (3) a (4) až se svorky (5) a (6) otevřou.
- Připojte modrý vodič do svorky (6) a hnědý vodič do svorky (5).
- Přišroubujte přední desku nazpět.

CS

## 5.3 Uzemnění



- Namontujte uzemňovací vodič (1), pokud je obsažen v příbalu hlavy stroje.
- Připojte vodič (1) na vidlici (2) /již našroubovanou na závěsu hlavy/ a protáhněte jeho druhý konec pod desku stolu.
- Přišroubujte druhý konec uzemňovacího vodiče na příslušný zemnicí bod pohonu.
- Připevněte vodič na spodní stranu desky stolu příchýtkou.



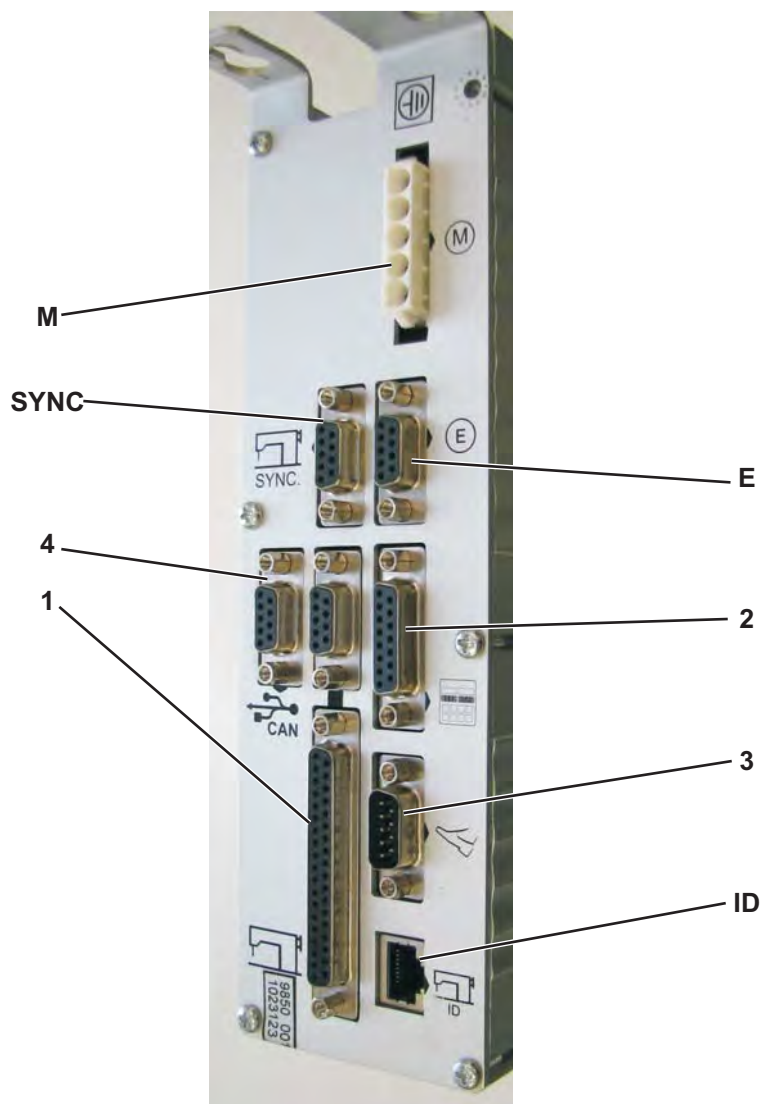
### **Pozor!**

Zajistěte, aby se uzemňovací vodič nedotýkal poháněcího klínového řemene (pokud tam je).

**Pozor:** U speciálních šicích strojů s pohonem zabudovaným na hlavě stroje není nutno uzemňovat, protože v tomto případě je stroj uzemněn namontovaným motorem.

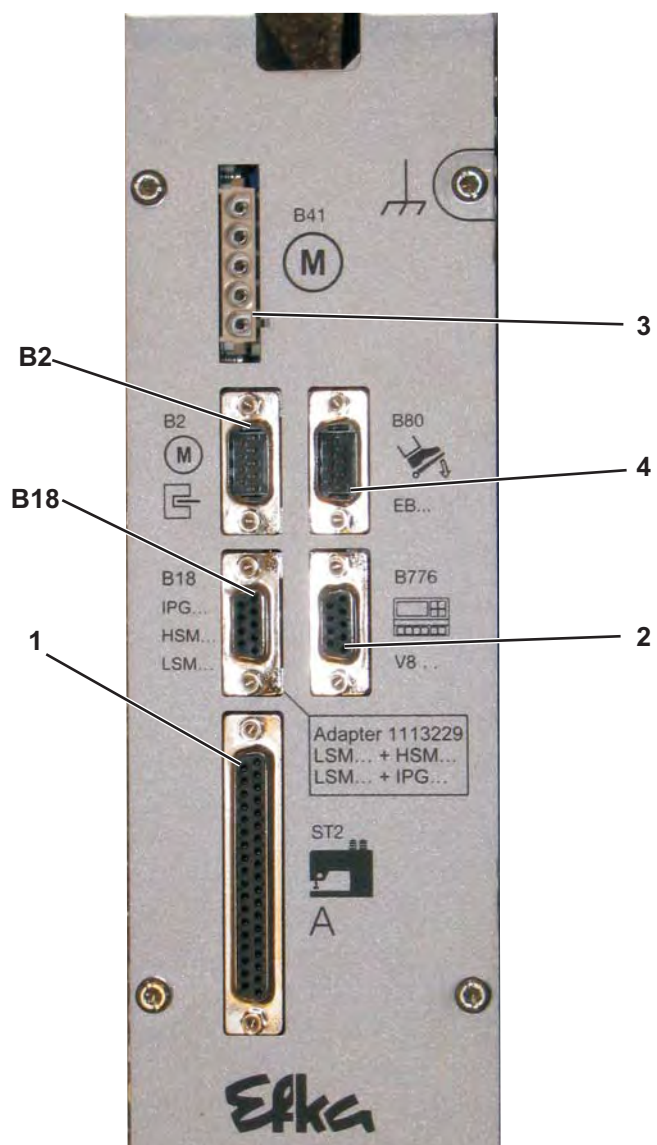
## 5.4 Připojení elektrického zařízení hlavy stroje k pohonu

A. Stroj je vybaven pohonem DAC basic/classic



- Připojovací kabel hlavy stroje zapojte do konektoru (1) ozn. symbolem stroje.
- Ovládací panel zapojte do konektoru (2) ozn. symbolem panelu.
- Konektor enkodéru motoru zapojte do konektoru (E).
- Konektor motoru zapojte do konektoru (M).
- Snímač polohy pedálu zapojte do konektoru (3) ozn. symbolem pedálu.
- Kabel “identifikace stroje” zapojte do konektoru ID.
- Senzor polohy ručního kola připojte do konektoru (SYNC), pokud má stroj jiný převod než 1:1.
- Konektor (4) slouží k připojení dalších periférií např. kolenní páky nebo el. ručního kola.

B. Stroj je vybaven pohonem Efka DA321G



- Připojovací kabel hlavy stroje zapojte do konektoru (1).
- Ovládací panel zapojte do konektoru (2).
- Konektor polohového snímače v motoru zapojte do konektoru (B2).
- Konektor motoru zapojte do konektoru (3).
- Snímač polohy pedálu zapojte do konektoru (4).
- Senzor polohy ručního kola zapojte do konektoru (B18).



## 6 Základní nastavení polohovacích pohonů

Funkce polohovacího pohonu je určena jeho programem, nastavením parametrů pohonu a poloh zastavení stroje. Je-li šicí stroj dodán rozložený, musí nastavení pohonu provést kupující. Je-li šicí stroj dodán jako smontovaný, je pohon již nastaven výrobcem šicího stroje.



### Pozor!

Změna hodnot parametrů musí být prováděna zodpovědně s uvážením. Špatně nastavené řízení může způsobit poškození stroje!

### 6.1 Pohon DAC basic/classic

Podtřída u tohoto typu pohonu je u zakoupené řídicí jednotky již přednastavena za předpokladu, že je výrobcem tato podtřída známa, tzn. je zakoupen komplet stroj+pohon. Změnit se může buď novou instalací software pomocí zařízení DAC Dongle a následným výběrem podtřídy, čehož se využívá při zakoupení samostatné řídicí jednotky DAC. Další možnost je instalace sady parametrů připojením tzv. identifikace stroje (Masch.ID) s existující sadou parametrů dané podtřídy k jednotce DAC. Tuto možnost lze využít, pokud zákazník vlastní již stejný stroj s pohonem DAC a chce z něj parametrovou sadu zkopírovat.

Po instalaci parametrové sady je třeba nastavit z důvodu správného polohování referenční polohu (běžně špička jehly v úrovni stehové desky) na parametru **t 08 10** a dále pak přizpůsobit dle potřeby maximální rychlost šití na parametru **t 08 00**.

Bližší informace s detailním popisem nastavení parametrů je v publikaci "Návod k obsluze DAC basic/classic" přiložené výrobcem pohonu, "Parametrový list DAC basic/classic", který je specifický pro danou podtřidu nebo na internetové adrese [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com).

CS

### 6.2 Pohon DAC eco

V případě pohonu DAC eco platí stejná pravidla co se týče výběru podtřídy a instalace software jako u pohonů DAC basic/classic. Liší se pouze hardwarové provedení jednotek, takže rozhraní pro zařízení DAC Dongle je společné s rozhraním pro ovládací pedál a nastavení parametrů se provádí pomocí tlačítek na čelní straně řídicí skříně.

Bližší informace s detailním popisem nastavení parametrů je v publikaci "Návod k obsluze DAC eco" přiložené výrobcem pohonu nebo na internetové adrese [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com).

## 6.3 Pohon Efka

Nastavení parametrů pohonu se provádí ve dvou krocích. V prvním kroku se pomocí funkce „autoselect“ nastaví parametry pro skupinu tříd šicích strojů. To se děje automaticky dle připojeného kabelu popř. elektrorozvodné desky, kde je obsažen tzv. autoselect rezistor. Ve druhém kroku se na parametru **<290>** zvolí daná podtřída, čímž dojde k automatickému nahrání parametrů specifických pro tuto podtřidu.

Příklad:

Pro autoselect 680  $\Omega$  jsou k dispozici následující podtřidy strojů:

Parametr <b>&lt;290&gt;</b> :	Podtřída:
1	4180 (1:1)
2	4280 (1:1,4)
3	888, 887, 884 (1:1), elektromagnety
4	888, 887 (1:1,5), pneu
5	838, 887, 888 (1:1,5), pneu

Dále se provede na parametru **<170>** nastavení referenční polohy, která je nutná pro správné polohování stroje (běžně špička jehly v úrovni stehové desky), popř. se přizpůsobí dle potřeby maximální rychlost šití na parametru **<111>**.

Aktualizace software možno provést přes samostatné USB rozhraní na čelní straně řídicí skříně.

Bližší informace s detailním popisem nastavení parametrů je v publikaci “Návod k obsluze pohonu Efka DA321G” přiloženém výrobcem pohonu nebo na internetové adrese [www.efka.net](http://www.efka.net).

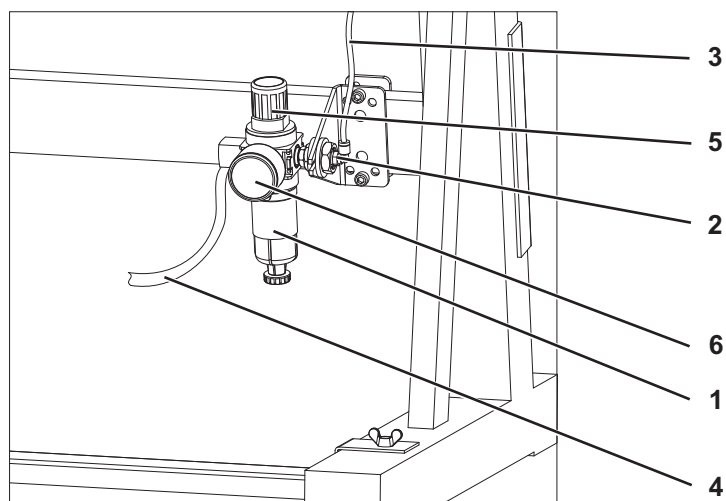
## 7 Připojení stroje na rozvod tlakového vzduchu

-platí pro stroje **Classic** s pneumatickým ovládáním



### Pozor!

Pracovní tlak vzduchu speciálního šicího stroje je 6 bar.



CS

- Přišroubujte úpravnou jednotku tlakového vzduchu (1) na příčku podstavce podle obrázku.
- Našroubujte koleno (2) (je v příbalu) a připojte hadici (3), která připojuje hlavu stroje na úpravnou jednotku (1).
- Našroubujte připojovací hadici (4) podle obrázku a připojte ji druhým koncem, který je opatřen rychlospojkou, na rozvod tlakového vzduchu.
- Vytáhněte knoflík (5) nahoru a jeho otáčením nastavte tlak 6 bar na manometru (6). Knoflík (5) zatlačte dolů.
- Je-li stroj vybaven konstantním pneumatickým přítlakem patky, připojte ho na úpravnou jednotku tlakového vzduchu (1) podle obrázků níže.



## 8 Mazání

Před uvedením stroje do provozu mají být knoty a filcové části napuštěny olejem. Zkontrolujte hladinu oleje v zásobníku, popřípadě doplňte.

Viz kapitola 9.2 v Návodu k obsluze.

## 9 Zkouška šití

Po dokončení nastavovacích prací a specifických nastavení je třeba provést zkoušku šití.

- Navlečte niti (viz Návod k obsluze).
- Zapněte hlavní vypínač.
- Zaaretujte patky ve zvednuté poloze (viz Návod k obsluze).
- Naviňte cívku při nízkých otáčkách.
- Vypněte hlavní vypínač.
- Navlečte horní a spodní nit (viz Návod k obsluze).
- Zvolte materiál k šití.
- Proveďte zkoušku šití nejprve při nízkých otáčkách a postupně šicí rychlost zvyšujte.
- Zkontrolujte, zda švy odpovídají požadavkům. Pokud požadavky nejsou splněny, změňte napětí nití (viz Návod k obsluze).





DÜRKOPP ADLER GmbH  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Německo  
Telefon: +49 (0) 521 925 00  
e-mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)